



Credit photo : EPL

Cahier des Charges Indication Géographique Couteau de Laguiole

Table des matières

INTRODUCTION	4
1. La coutellerie à Laguiole et dans sa Région	4
2. Les couteliers	5
3. Une Indication Géographique pour le couteau de Laguiole	6
I. Nom.....	7
II. Le produit concerné.....	7
A. Produits couverts /Type de produit.....	7
B. Descriptif du/des produit(s)/Principales caractéristiques.....	7
III. La délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé	9
IV. La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel ou les autres caractéristiques que possède le produit concerné et qui peuvent être attribuées essentiellement à cette zone géographique ou lieu déterminé	10
A. Spécificité de l'aire géographique	10
1. Facteurs naturels.....	10
2. Facteurs humains	11
3. Réputation du produit	17
B. Spécificité du couteau de Laguiole	20
C. Lien entre le couteau et son territoire	20
V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation dont les opérations de production ou de transformation qui doivent avoir lieu dans la zone géographique ou le lieu déterminé ainsi que celles qui garantissent les caractéristiques mentionnées au 4.....	21
A. Fabrication des pièces constituant le couteau	23
1. Acier utilisé pour la fabrication	23
2. La lame	24
3. Le ressort et la mouche	27
4. Le manche.....	28
5. Les mitres	30
6. Les platines	31
B. Le montage et façonnage du couteau.....	32
C. Réparation	34
VI. L'identité de l'organisme de défense et de gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation	34

VII.	Les modalités et la périodicité des contrôles, le type d'organisme mentionné à l'article L. 721-9 en charge de leur réalisation, ainsi que les modalités de financement de ces contrôles. Les modalités comportent notamment les points de contrôle du produit et des éléments spécifiques de l'étiquetage.....	36
A.	Type d'organisme.....	36
B.	Modalités de financement.....	36
C.	Modalité et périodicité des contrôles – Certification des opérateurs.....	36
1.	Identification, évaluation initiale et décision de certification des opérateurs	36
2.	Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification	37
3.	Modalités de surveillance des opérateurs certifiés	38
	Articulation plan de contrôle	40
	Auto-contrôle / Contrôle externe.....	40
VIII.	Les obligations déclaratives ou de tenue de registres auxquelles les opérateurs doivent satisfaire afin de permettre la vérification du respect du cahier des charges	60
IX.	Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges	61
A.	Traitement des manquements constatés au niveau des opérateurs	61
1.	Éléments généraux.....	61
2.	Cotation des manquements externes.....	61
B.	Gestion des manquements	65
C.	Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs	66
X.	Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion	67
XI.	Les éléments spécifiques de l'étiquetage	67
XII.	Contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion.....	68
A.	Modalités de contrôle	68
B.	Périodicité des contrôles	69
XIII.	Annexes	69

INTRODUCTION

1. La coutellerie à Laguiole et dans sa Région

Symbole du Nord-Aveyron et des aveyronnais, le couteau de Laguiole bénéficie d'une renommée à l'échelle internationale. Dans ce territoire enclavé, les habitants ont dû adapter leurs outils aux différentes activités paysannes, et notamment à l'élevage. Le travail de la forge et l'activité coutelière, connus depuis le Moyen-Âge, témoignent de ces savoir-faire, où de grands noms sont nés comme par exemple : Pierre-Jean Calmels ou Joseph Pagès. Le couteau de Laguiole est indissociable des coutumes nord-aveyronnaises, présent au quotidien avec les éleveurs bovins, symbolisant le passage à l'âge l'adulte pour les garçons, offerts aux gendres lors des mariages et accompagnant les aveyronnais montés chercher du travail à la capitale.

Attestée comme très ancienne sur ce territoire, l'activité coutelière est une réalité vivante, dynamique et actuelle comme le démontrent les nombreux ateliers et boutiques dans le village de Laguiole et alentours. Amour du travail bien fait, tradition, ouverture vers l'avenir et modernité sont les maîtres mots des couteliers qui n'hésitent pas à montrer leur savoir-faire¹.

Laguiole est un village sur les sommets de l'Aubrac dont le nom est indissociable du couteau et de son fromage au moins depuis 1827².



Source : Collection privée

¹ Inspiré du site : <http://www.tourisme-aveyron.com/fr/decouvrir/incontournables/aubrac.php>

²Source : site de la mairie de Laguiole : <http://www.laguiole12.fr/>



Source : Collection privée

Le couteau de Laguiole est un couteau pliant. Il constitue un élément identitaire du département de l'Aveyron, au même titre que les fromages (Roquefort, Laguiole, Tome fraîche de l'Aubrac), la race bovine Aubrac, les gants de Millau ou les plats festifs comme l'Aligot de l'Aubrac.

L'attractivité, la qualité et la notoriété des produits de l'Aveyron les ont confrontés depuis toujours aux pratiques déloyales. Le couteau de Laguiole est particulièrement concerné, comme en témoignent les actualités des dernières années et notamment les procès opposant commune de Laguiole et couteliers de Laguiole contre des fabricants « hors zone » peu scrupuleux, souhaitant tirer profit de la notoriété du village et de son savoir-faire coutelier.

2. Les couteliers

L'activité de fabrication des couteaux de Laguiole dans le Nord Aveyron est une réalité économique qui comprend :

- 7 entreprises regroupées au sein du Syndicat des fabricants aveyronnais du couteau de Laguiole, couvrant les activités de forge et de montage des couteaux.
- Ces entreprises réalisent la fabrication des pièces et le montage des couteaux dans leurs ateliers du Nord-Aveyron. Le secteur du couteau de Laguiole est composé d'un tissu de petites et moyennes entreprises. Elles emploient environ 220 personnes sur le territoire du Nord-Aveyron. Ces entreprises, spécialisées dans la fabrication du couteau de Laguiole, représentent 91% des emplois total de la coutellerie du Nord-Aveyron.
- Le chiffre d'affaire global des entreprises fabricant le couteau de Laguiole s'élève à 15 millions d'Euros³.
- Le marché du couteau de Laguiole couvre la France, l'Europe et l'international. Les ventes sont réparties de la manière suivante : 50% au national et 50% à l'international. Les parts de marché dépendent de la taille des entreprises et de leur stratégie commerciale. Certaines sont centrées sur le national et d'autres plutôt à l'export.

³ Données du syndicat des fabricants aveyronnais du couteau de Laguiole, année XXX.

- Atouts/Faiblesses du secteur :

Atouts	Faiblesses
Notoriété	Pas d'identification claire de l'origine pour les consommateurs
Qualité-Savoir-faire	Pas de protection efficace
Origine	De nombreuses copies de différentes origines et qualités
Attractivité du territoire : produits, paysage, patrimoine	Usurpations et détournement de notoriété multiples du couteau et de son territoire
	Des coûts de procédures qui viennent fragiliser les entreprises locales

3. Une Indication Géographique pour le couteau de Laguiole

Les couteliers laguiois 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, Laguiole. Ce mot est porteur de valeurs, d'un imaginaire, d'une origine, mais il est aussi, plus prosaïquement, un argument commercial dont dépendent des centaines d'emplois.

En l'absence d'outils de protection de l'origine et afin de protéger la richesse de leur savoir-faire et de leurs produits artisanaux, les couteliers laguiois ont entrepris de définir les critères d'une production qualitative, assurant l'origine des produits. Cette démarche est initiée dans les années 2000 par la création de la marque collective : « Laguiole Origine Garantie- LOG ». Cette marque utilisée et relayée par les entreprises ne reste qu'une marque collective privée et non une reconnaissance officielle.

En l'absence de protection spécifique et collective, les couteliers et leur organisation, le Syndicat des fabricants aveyronnais du couteau de Laguiole ne peuvent actionner en France et à l'échelle internationale que de 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 du couteau de Laguiole puisque l'origine, la spécificité et le savoir-faire lié à leurs produits ne sont pas couverts, ni la dimension patrimoniale. Il convient donc de mettre en place un outil adapté à ce type de produit, permettant une protection et une défense du couteau de Laguiole aux racines historiques ainsi que des couteliers qui perpétuent un savoir-faire sur ce territoire.

Par conséquent, la stratégie de l'origine à travers l'indication géographique présente un intérêt afin de garantir et d'authentifier les couteaux de Laguiole :

- En mentionnant l'origine réelle et en renforçant sa notoriété (déjà existante depuis au moins 2 siècles et aussi liée à l'AOP fromage de Laguiole),
- En donnant aux opérateurs légitimes un arsenal juridique permettant de les protéger des tromperies et contrefaçons sur des produits d'origine et/ou de qualité différente,

- En consacrant ce patrimoine qu'est la tradition des couteliers à Laguiole,
- En donnant une garantie d'origine aux consommateurs qui se sentent aujourd'hui trompés,
- En structurant la filière autour d'enjeux communs,
- En maintenant et en développant l'activité coutelière sur le territoire d'origine.

I. Nom

L'indication géographique protégée définie par le présent cahier des charges est :

➡ Couteau de Laguiole

II. Le produit concerné

A. Produits couverts /Type de produit

La dénomination « Couteau de Laguiole » couvre le produit suivant :

➡ Couteau pliant

B. Descriptif du/des produit(s)/Principales caractéristiques

Le couteau de Laguiole est un couteau pliant monté manuellement.

Les pièces doivent être pleines : mitres, lames et manches.

Le couteau est composé de 1 à 3 pièces de la manière suivante :

- 1 pièce : couteau avec lame
- 2 pièces : lame+ tire-bouchon ou lame + poinçon
- 3 pièces : lame + tire-bouchon + poinçon

La taille du couteau fermé varie entre 6 et 30 cm. Cette dimension équivaut à la longueur du manche.

La lame doit présenter les caractéristiques suivantes :

- Type de lame :
 - Lame de type yatagan
 - ou
 - lame bourbonnaise pointe centrée.
- Épaisseur minimum de :
 - 1,7 mm sur le couteau de 6 à 10 cm
 - 2,7 mm sur le couteau supérieur à 10 cm
- L'acier de la lame doit être martensitique et la lame tranchante et ductile⁴
- Le talon ne doit pas dépasser 25% de la longueur totale de la lame.

⁴Ductile : définition Larousse : Qui peut être tiré, étiré, étendu sans se rompre.

- Emouture de la lame des 2 côtés symétrique, dans la totalité de la longueur à partir du talon et sur la totalité de la hauteur, exception faite pour les lames brutes de forge et pour les émoutures réalisées manuellement (creuses ou plates).
- La lame du couteau n'est pas microdentée (le tranchant est lisse).

Le manche du couteau est monté sur platines, sauf pour les couteaux plein manche métal.



Source : Honoré Durand

Le manche est :

- soit courbé,
- soit droit (en référence aux premiers couteaux de Laguiole)

Le rivet de force ne doit pas être apparent, exception faites des couteaux plein manche métal (absence de platine) .

La butée de lame (« poncette ») est obligatoire. Elle empêche la lame de percuter le ressort et dès lors de s'émousser. La butée doit se faire sur le talon de la lame.

Le couteau possède une mouche⁵ forgée massive sur le ressort. La mouche est obligatoirement forgée. Cette mouche a des motifs variables. La mouche et le ressort ne constituent qu'une seule et même pièce.



Source : Honoré Durand

La marque de l'entreprise et l'estampille de l'IG doivent être inscrites sur la lame de manière indélébile en creux ainsi que la désignation de l'acier composant la lame sauf pour le damas. Le marquage avec la technique laser est interdite.

⁵Terme technique désignant en coutellerie l'extrémité du ressort côte lame, le plus connu étant l'abeille.

III. La délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé

L'aire géographique de l'IG comprend les opérations de :

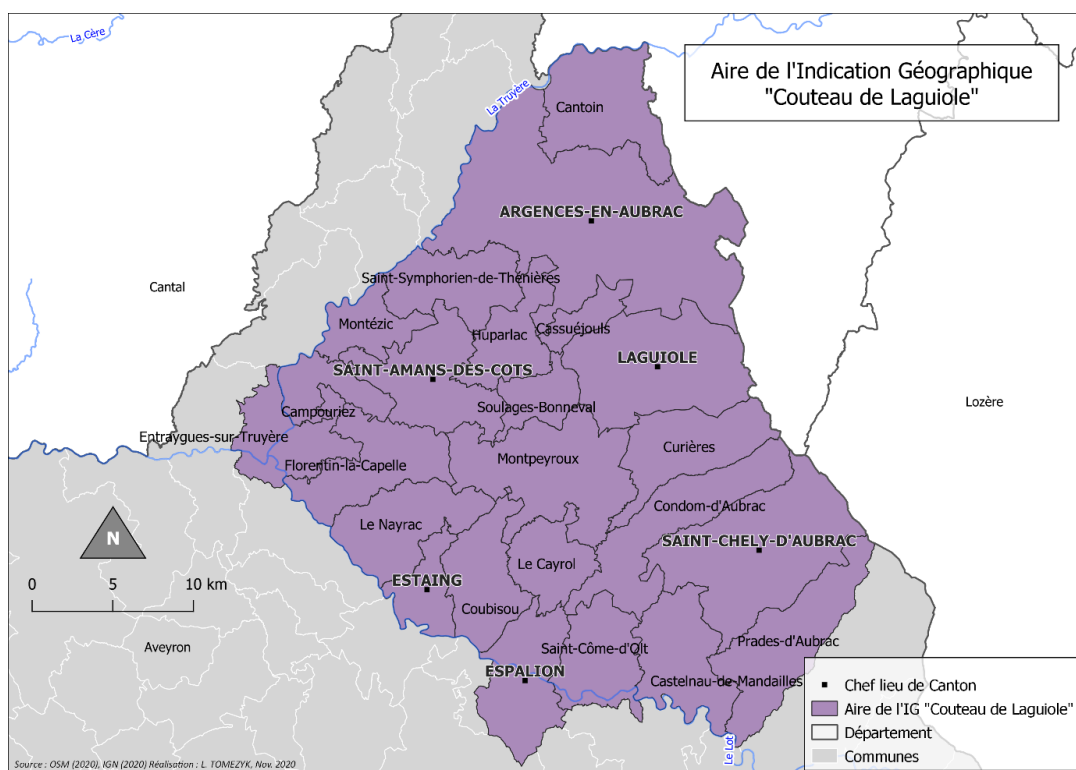
- Fabrication des pièces détachées :
 - lame
 - platine
 - manche
 - ressort avec mouche forgée
 - mitres
- Ajustage du manche
- Montage du couteau
- Préparation et façonnage (mise en forme) des manches
- Finitions du couteau
- Affutage de la lame



Source : Forge de Laguiole

L'aire géographique de production de l'indication géographique se situe dans la Région Occitanie, département de l'Aveyron centrée sur le village de Laguiole avec un rayon de 30 kilomètres environ. Cette zone correspond à la zone historique de naissance et de fabrication du Couteau de Laguiole sur le Département, dénommé anciennement le Haut-Rouergue.

Elle comprend les communes suivantes : Campouriez, Cantoin, Cassuéjols, Castelnau-de-Mandailles, Condom d'Aubrac, Coubisou , Curières, Entraygues-sur-Truyère, Espalion, Estaing, Florentin-la-Capelle, Huparlac, Laguiole, Le Cayrol, Le Nayrac, Montézic, Montpeyroux, , Prades-d'Aubrac, Saint-Amans-des-Cots, Saint-Chély-d'Aubrac, Saint-Côme-d'Olt, Argence-en-Aubrac, Saint-Symphorien-de-Thénières, Soulages-Bonneval.



Source : Syndicat des fabricants aveyronnais du couteau de Laguiole.

IV. La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel ou les autres caractéristiques que possède le produit concerné et qui peuvent être attribuées essentiellement à cette zone géographique ou lieu déterminé

A. Spécificité de l'aire géographique

1. Facteurs naturels

L'aire de l'indication géographique est limitée au Nord-Aveyron. Le Nord-Aveyron regroupe quelques petites régions naturelles du plateau de l'Aubrac. C'est un milieu physique typé essentiellement composé de massifs primaires et volcaniques. Il est globalement situé à plus de 600 mètres d'altitude et se caractérise par des hivers longs et rigoureux et une pluviométrie annuelle assez abondante. On y trouve essentiellement des surfaces pastorales : pâtures naturelles (dites localement « devèzes »), landes et parcours, pâtures en sous-bois, montagnes ou estives basaltiques, granitiques ou schisteuses. L'altitude et le relief ont conduit les hommes vivant dans tous ces territoires à développer des économies pastorales basées sur l'herbe de montagne.

Cette région présente des caractères distincts tant par la nature du sol, son climat, son altitude et sa délimitation naturelle par le relief. Les sols sont de nature basaltiques ou granitiques, le climat

contrasté et rude résulte de la confrontation entre les influences continentales et montagnardes du Massif central et celles du Midi qui apporte chaleur et pluviométrie tumultueuse caractéristiques du climat méditerranéen.

Le sol, le climat et l'altitude combinés confèrent aux pâturages des qualités remarquables notamment une flore riche aromatique et abondante. L'historique des activités d'élevage et fromagères atteste de la longue antériorité de ces productions. En effet, la place du troupeau est indissociable des habitants de ce territoire en raison de sa multifonctionnalité : apport d'énergie pour les travaux, garde-manger, fabrication de fromage (pour conserver le lait) et fertiliseur du territoire.

Le Nord-Aveyron et notamment le plateau de l'Aubrac sont ceinturés par les vallées du Lot au sud, de la Truyère au nord et à l'ouest et de la Colagne à l'est. Cette frontière naturelle se dessine également sur la partie est où les vallées de la Truyère et de la Colagne, « séparent » le massif de l'Aubrac de la Margeride.



Source : Office de tourisme de Laguiole Aubrac

La qualité des eaux de montagne d'origine volcanique a toujours été reconnue. Certaines activités économiques et usages passés étaient intimement liés à l'eau : tanneries, moulins, transport du bois par flottage, des vins et des fromages, châtaignes et noix, et les activités de forge⁶.

La reconnaissance de l'Appellation d'Origine Contrôlée Laguiole en 1961 a permis le maintien de l'activité traditionnelle d'élevage bovin laitier. La production de couteaux et de fromage de Laguiole ont pleinement participé à freiner l'érosion démographique du territoire.

2. Facteurs humains

a. Histoire du couteau⁷ – Un savoir-faire ancré dans le village de Laguiole et alentours

Des taillandiers aux couteliers

Dès le Moyen âge, la fabrication d'outils tranchants et de lames est attestée dans la seigneurie de Laguiole. Au 14^e siècle, deux rouets payent redevance au seigneur. Ces rouets sont des moulins établis sur la rivière qui entraînent des meules de grès sur lesquelles les forgerons amènent les lames au

⁶Extrait de la note de présentation du projet de PNR de l'Aubrac.

⁷Texte inspiré des travaux de recherche de Christian Lemasson, ethnographe. Site de l'Office de tourisme Aubrac-Laguiole.

tranchant. Sous l'ancien régime, ce sont les taillandiers et les forgerons qui produisent des couteaux très simples et les outils taillants et tranchants nécessaires à la vie paysanne. Le couteau local emblématique porté par les paysans de Laguiole et sa région est le « capuchadou ». Il sera fabriqué jusque dans les années 1920 à Laguiole.

Le capuchadou est un couteau à lame fixe muni d'un manche rond en frêne ou en buis (plus tard, en os ou en bois d'ébène). Le capuchadou sert à tout : tailler des branchages pour les transformer en bâtons pour mener les troupeaux, fabriquer des paniers, se défendre contre les loups, trancher le pain, percer la panse des vaches pour éviter un gonflement par l'ingestion trop importante d'herbes indésirées. Ce couteau est porté dans une gaine en bois à la ceinture. Sa lame est pointue et épaisse, elle est dotée d'un fort tranchant.

Installation de l'activité coutelière à Laguiole

La coutellerie s'est développée dans l'Aveyron et notamment à Laguiole au début du XIX^{ème} siècle, en 1827⁸. Les premiers couteliers s'installent à Laguiole. Ils remplaceront progressivement les taillandiers. La fabrication n'est que manuelle. Ces couteaux sont considérés comme solides mais mal finis.

La première coutellerie à s'installer sera la coutellerie Moulin, rapidement suivie par la coutellerie Glaize. Puis un jeune coutelier de 16 ans commence son activité coutelière en 1829. Il installera sa forge et son atelier rue du Valat en 1836. Il s'agit de Pierre Jean Calmels qui sera le premier coutelier de Laguiole à recevoir une « Médaille d'Argent » pour la qualité de ses « couteaux de Laguiole » en 1868. La coutellerie Mas ouvrira en 1850 suivie en 1860 par la coutellerie Pagès. En 1870, l'activité coutelière prend son essor à Laguiole, la profession emploie désormais 12 couteliers.

D'autres activités coutelières ont aussi été recensées dans la région comme à Espalion, Rodez, Saint Côme d'Olt ou Saint Geniez d'Olt ainsi qu'en zone transfrontalière de l'Aubrac aveyronnais comme Sainte-Urcize.

Naissance du couteau

Le couteau de Laguiole s'inspirera de deux modèles, le capuchadou, couteau des paysans du Nord Aveyron et de l'Aubrac avec une lame fixe, et de la navaja espagnole, couteau de poche provenant de la Catalogne. Lors des rudes hivers, les paysans aveyronnais allaient travailler en Catalogne. De retour au pays, ces travailleurs saisonniers ont rapporté avec eux la fameuse navaja.

Les premiers couteaux fermants produits dès 1829 sont d'un modèle différent du Laguiole connu aujourd'hui. La lame est de forme bourbonnaise à pointe centrée et le manche du couteau se termine en bec de corbin. Ce couteau arbore une mouche et un ressort lisse sans décor.



Source : Musée du Couteau – Honoré Durand

⁸Camile Pagé, Tome II p. 302



Source : Ouvrage Camille Pagé

En 1840, ces « laguiole droits » seront munis d'un poinçon. Il faudra attendre les années 1850 pour que les premiers Laguiole à lame yatagan (comme aujourd'hui) soient fabriqués par les couteliers forgerons de Laguiole. L'inventeur de ce nouveau couteau est le laguiole Pierre-Jean Calmels. Cette période 1850-1860 verra le couteau s'affiner. Il ne portera toujours pas de décor.

En 1880, les premiers Laguiole ornés d'une mouche décorée sont produits par les couteliers laguiole. Il faut préciser que le mot « mouche » est un terme de coutellerie datant du 18^{ème} siècle. La mouche sera décorée dès 1880 d'une fleur, chaque coutelier choisissant son inspiration dans la nature environnante. Ces mêmes années 1880 verront l'apparition des premiers Laguiole à tire-bouchon.



Source : Collection privée

Diffusion du couteau de Laguiole

Dès l'arrivée du chemin de fer en Aveyron, les couteliers de Laguiole se présentent aux concours des grandes expositions. En l'espace d'une vingtaine d'années, les couteliers de Laguiole récolteront une moisson d'une vingtaine de médailles qui assoiront la réputation du couteau de Laguiole.

En 1897, les couteliers laguiois Calmels, Pagès et Salettes réalisent en commun un grand couteau dont l'un forge la lame, le deuxième sculpte l'ivoire, le troisième décore le ressort. Ce chef d'œuvre est récompensé par une médaille d'argent. Les couteliers Mas, Pagès et Calmels de Laguiole se groupent pour exposer ensemble à l'exposition universelle de Paris 1900. Pagès et Calmels seront récompensés par une Médaille d'Or qui renforce leur réputation. Le couteau de Laguiole a acquis ses lettres de noblesse.



Source : Collection privée

Par ailleurs, pendant plusieurs décennies, des dizaines de milliers d'aveyronnais ont émigré à travers la France et le monde – blanchisseurs à San Francisco, gauchos en Amérique du Sud, porteurs d'eau, livreurs de bain et bougnats à Paris. Ces migrants ne portaient pas sans leur fameux couteau. Ainsi « le Laguiole incarnait la vie et les traditions de la terre ». Cette vague de migration a aussi contribué dès la fin du 19^{ème} siècle à la diffusion du couteau de Laguiole ainsi qu'à sa renommée.

Les années 1890-1910 verront l'éclosion de nouveaux décors sur les couteaux. La période « art nouveau » influencera nos couteliers qui proposeront des manches en ivoire sculptés aux formes variées : bottine, pied de cheval, trèfle, aile de pigeon, papillon, queue de scorpion, tête d'oiseau. Cette période est l'âge d'or de la coutellerie laguiole qui emploie 30 personnes. Tous les couteaux sont fabriqués à la main, les lames et les ressorts sont forgés à la main par les couteliers forgerons.

En 1890 le Docteur Salettes, maire de Laguiole, écrit à Camille Pagé : « ...en 1850, notre coutellerie a acquis une certaine réputation grâce à la bonté de ses lames ... notre eau est extrêmement froide, elle a aussi certaines propriétés spéciales qu'elle puise dans nos terrains volcaniques et basaltiques ; ces propriétés donnent à l'acier la dureté et la bonté ».

La période 1908-1909 constitue un événement important, les premières abeilles viennent orner la mouche en tête du ressort. L'abeille sera désormais l'emblème du couteau de Laguiole.

Déclin de l'activité coutelière à Laguiole et dans le Nord Aveyron

La première guerre mondiale sonne le glas de la coutellerie laguiole. A l'issue du conflit, l'effectif ouvrier a pratiquement disparu. Par ailleurs, l'arrivée de la crise de 1929 frappe de plein fouet les couteliers qui produisaient de manière artisanale des couteaux très chers et qui n'ont plus trouvé acheteur. A ce moment, l'outil coutelier industriel de Thiers exerçait une réelle concurrence produisant des couteaux à moindre prix avec une meilleure productivité.

La rudesse du climat et la non-attractivité du territoire nord-aveyronnais ont amené les habitants à continuer leur migration à la capitale, dans les villes ou même à l'étranger et à délaisser les campagnes.

La 2^{ème} guerre mondiale et l'avènement d'une nouvelle forme d'agriculture modernisée et productiviste mettent un coup d'arrêt au lien indéfectible entre le couteau de Laguiole et les activités d'élevage.

En 1950, Léon Glaize arrête son activité. A partir de cette date, seules deux coutelleries maintiendront le souvenir et la renommée du couteau de Laguiole. L'activité coutelière ne s'est toutefois jamais entièrement arrêtée à Laguiole.

Relance de l'activité coutelière à Laguiole

En 1985, une équipe de passionnés et d'élus du plateau de l'Aubrac facilite le retour d'une fabrication du couteau de Laguiole dans son berceau de naissance. Et le miracle s'opère. La fantastique aventure du couteau de Laguiole est perpétuée avec succès. Le couteau Laguiole fabriqué sur place génère plus d'une centaine d'emplois pour la fabrication. Le Laguiole inspire des designers contemporains qui allient tradition et modernité.

Aujourd'hui, l'activité coutelière est une réalité vivante et dynamique comme le démontrent les nombreux ateliers et boutiques dans le village. Amour du travail bien fait, tradition, ouverture vers l'avenir et modernité sont les maîtres mots des fabricants couteliers qui accueillent les publics et montrent leur savoir-faire.

Toutes les étapes de fabrication sont présentes à Laguiole et sur le Nord-Aveyron pour réaliser le couteau dans les règles de l'art : préparation des pièces métalliques, forge, trempe, sciage, montage, assemblage, polissage, ciselage, affûtage, ... Comme jadis, le savoir-faire des couteliers est reconnu et certains d'entre eux ont été reconnus « meilleurs ouvriers de France ».

Depuis 2013, des couteliers de Laguiole et du Nord Aveyron se sont regroupés dans un syndicat pour défendre le couteau du village et faire valoir sa reconnaissance. Laguiole revendique l'authenticité et le savoir-faire autour de cet objet d'art intimement lié à l'histoire du Nord-Aveyron.

b. Un couteau façonné à l'image des aveyronnais

Jean-Henri Fabre : « né ailleurs, j'aurais bien été différent »⁹. Cette citation convient parfaitement au couteau de Laguiole dans la mesure où son existence est indissociable de la culture et des hommes du Nord-Aveyron.

Le lien entre le couteau et l'élevage

Le Nord Aveyron est une terre d'élevage et le berceau de la race Aubrac. L'élevage était une activité fortement répandue et le couteau de Laguiole, pliant avec le poinçon, a constitué l'outil tranchant indispensable des éleveurs. Les paysans se le sont approprié pour leurs tâches quotidiennes :

⁹ Jean-Henri Fabre, *Enfance en Rouergue*, Editions Atelier du Gué

- couper des bâtons de bois pour garder les bêtes ou des branches de sureau pour obtenir une canule afin de tenir ouverte l'entaille de la panse des bêtes et permettre l'évacuation du gaz (usage du couteau et du poinçon);
- percer les harnais des attelages ;
- graver des inscriptions sur les battants des étables ;
- marquer leur passage sur les montagnes pendant les estives dans les burons ;
- couper les aliments dont la tome fraîche servant à l'aligot.

Le poinçon servait à percer les panses des bêtes qui se gonflaient d'herbe fraîche, trop riche en azote et leur éviter une mort certaine. Le couteau pouvait aussi servir à couper le crin de la queue des animaux et à tondre les croupes disgracieuses. Les animaux vendus à la foire pouvaient être marqués avec des ciseaux ou avec les couteaux de Laguiole.

Le dressage et la conduite des troupeaux bovins ou équins ne pouvaient se concevoir sans la disposition permanente d'un couteau soit dans la poche soit à la main.

La tradition voudrait que les couteliers aient songé aux dévotions des buronniers en esbossant une croix sur le manche des couteaux à l'aide de petits clous.

La race Aubrac exerce par ailleurs un lien avec la production de couteaux de Laguiole dans la mesure où les premiers couteaux élaborés dans la région utilisaient la corne des bovins à robe froment qui peuplaient les pâturages de l'Aubrac. Cette matière première abondante et de qualité a constitué un débouché pour les éleveurs, au-delà de la viande, du lait transformé en fromage et du cuir.

Us et coutumes locales

Le couteau de Laguiole constitue au 19^{ème}-début du 20^{ème} siècle une réelle composante sociale, présente dans les us et coutumes du Nord-Aveyron.

Le couteau de Laguiole a accompagné quotidiennement les paysans et éleveurs de la Région. Il symbolise aussi le chef de famille et l'homme. A cet égard, on offrait un couteau aux jeunes garçons vers 12-14 ans, tel un rite de passage de l'enfance à l'âge adulte. Le couteau représentait pour les jeunes hommes la capacité à aller travailler, tel un « certificat d'aptitude ».

Lors des mariages, les pères des mariées offraient un couteau à leurs gendres pour leur souhaiter leur bienvenue dans la famille.

Pendant plusieurs décennies, le couteau de Laguiole, façonné par et pour les Nord-Aveyronnais, les a accompagnés dans leur quotidien. La qualité de ce couteau était recherchée et ils faisaient la fierté de leurs propriétaires.

Gaston Dupuy, Laguiole, l'Aubrac, mœurs et coutumes, poèmes, Rodez, Carrère, 1935

*Robuste et essentiellement pacifique
Vrai produit de Laguiole qui le fabrique
Forgé dans un acier d'une trempe très dure,
La corne agrémentée de diverses nervures,
Toujours prêt à servir au besoin de chacun,
On le trouve dans sa poche au moment opportun,
Spécifiquement auvergnat de race,
Parmi les plus beaux, il retrouve sa place ;*

*Lame, poinçon, tire-bouchon, réunis en un seul
Quand on est Laguiole, on l'ouvre avec orgueil.*

Couteau présent avec les aveyronnais partis du pays

Les difficultés de survie sur ce territoire ont amené les habitants à s'expatrier notamment à Paris ou en Amérique latine.

« Fuyant les landes ingrates et les plaines étroites qui ne les nourrissaient plus, ces conquérants du Nouveau Monde (Amérique et Argentine) glissèrent un laguiole au fond de leur poche, comme on emporte un peu de terre de sa patrie ».¹⁰

Avec l'émigration massive des Aveyronnais dans les métiers de la « limonade parisienne », le couteau s'est diffusé dans la capitale et a par ailleurs gagné une troisième pièce : le tire-bouchon. Des couteliers comme Pagès ou Glaize proposèrent des mèches aux bords tranchants pour mieux entailler le liège et venir à bout des bouchons récalcitrants. Les Aveyronnais de Paris constituaient une clientèle de choix pour les couteliers de Laguiole.

L'émigration aveyronnaise contribua aussi au négoce du fromage. Dès le 18^{ème} siècle, les marchands d'Aurillac complétaient leurs charges avec des fourmes de Laguiole, notamment vers le Midi languedocien. Avec l'avènement du chemin de fer, le fromage était aussi vendu à Paris. Les affineurs qui exerçaient aussi la profession de négociants de vins, utilisèrent souvent le tire-bouchon et le poinçon du Laguiole comme sonde à fromage. Le poinçon était ainsi enfoncé dans les fourmes et senti. L'odeur restante sur le poinçon donnait une indication sur la qualité et la maturité du fromage.

Le circuit commercial du fromage de Laguiole et les chemins de l'émigration diffusèrent ainsi le couteau de Laguiole au-delà de son terroir d'origine. A la fin du 19^{ème} siècle, le couteau de Laguiole n'était pas uniquement un couteau de paysan mais aussi un objet de prestige, prisé par les citadins¹¹.

3. Réputation du produit

Le terme « Laguiole » est majoritairement rattaché pour l'opinion publique au couteau et à l'Aveyron (92% des personnes interrogées dans l'étude Laguiole menée par l'Institut TNS-SOFRES)¹². L'attractivité du village repose sur un ensemble de produits identitaires dont le couteau de Laguiole.

Une qualité et un savoir-faire :

Cette notoriété dépasse les frontières principalement en raison de la qualité du couteau ainsi que sa forme. Les Aveyronnais qui se sont expatriés ont aussi contribué à la diffusion et la notoriété de ce couteau.

Le savoir-faire coutelier sur l'aire géographique est reconnu et est considéré comme étant de haute qualité. L'assemblage est manuel à 100%. Dans les années 1990-2000, les couteliers ont souhaité

¹⁰Daniel Crozes, Le Laguiole – Eloges du couteau, Editions du Rouergue 2005, page 11

¹¹D'après l'ouvrage de Daniel Crozes, Le Laguiole – Eloges du couteau, Editions du Rouergue 2005.

¹²TNS-SOFRES, Étude pour le compte de la Mairie Laguiole, 2010

préserver ce patrimoine et ces savoir-faire à travers une marque collective, destinée à valoriser les couteaux de « Laguiole » : Laguiole origine garantie (LOG).

Un territoire attractif :

Le territoire Nord-Aveyron et le plateau de l'Aubrac bénéficient d'une attractivité touristique en lien avec le patrimoine et l'ensemble des produits du territoire.

Parc Naturel régional de l'Aubrac¹³

L'Aubrac est un pays dont les habitants ont su faire de son isolement un atout, de ses contraintes une plus-value. Ainsi, l'Aubrac a depuis longtemps défendu ses spécificités et mis en œuvre un modèle de développement en adéquation avec ses ressources propres. Les acteurs locaux ont su conduire à une relance des ressources du territoire en respectant « l'esprit des lieux », à la reconnaissance de ces patrimoines spécifiques et enfin, à l'affirmation d'une identité forte et partagée. Aujourd'hui, l'Aubrac bénéficie d'une bonne notoriété et d'une image authentique, celle d'un terroir rural identitaire dont le socle repose sur un patrimoine naturel remarquable et des savoir-faire. C'est enfin un espace enrichi par ses produits, des initiatives, des hommes et des talents : la race Aubrac, le fromage de Laguiole AOP, le couteau de Laguiole....

Le PNR a pour vocation de relever les défis de ce territoire fortement identitaire qui suscite chez ses habitants, un sentiment affirmé d'appartenance et hors de ses « frontières », une véritable reconnaissance. Le PNR de l'Aubrac a été officiellement classé par décret du Premier Ministre le 23 mai 2018.

Un Couteau de l'amitié :

En 1979, l'Aveyron décida d'honorer tout Président de la République en visite officielle dans le département et instaura une coutume : « Le Laguiole du Président ».

Des personnes célèbres ont aussi manifesté leur attachement au couteau de Laguiole comme : Bertrand Delanoë, Jean Gabin, Gérard Depardieu, Alain Delon, Fanny Ardant, Nicolas Sarkozy, François Hollande, le Roi du Maroc-Mohammed VI, la famille de Monaco, la Princesse Rania de Jordanie, ou Robin Williams etc...

De nombreux co-branding avec de grandes marques telles que Mont Blanc, Boucheron ou Hermès ont permis de renforcer la notoriété du couteau de Laguiole et de ses coutelleries.



¹³ Note de présentation du projet de PNR de l'Aubrac.

Source : Forge de Laguiole



Source : Forge de Laguiole



Source : Forge de Laguiole

Publicité en Russie :



Source : Laguiole en Aubrac

B. Spécificité du couteau de Laguiole

Le couteau de Laguiole présente certaines spécificités qui sont liées aux usages des hommes et des femmes de l'aire géographique définies, le Nord-Aveyron.

La forme du couteau de Laguiole constitue aussi une spécificité et lui confère une personnalité qui lui est propre et qui est aujourd'hui copiée de toutes parts.

La composition du couteau de Laguiole s'est aussi adaptée aux besoins des hommes et femmes du Nord Aveyron.

Le couteau de Laguiole est un couteau pliant monté manuellement.

Extrait archives du Gouvernement, 2011¹⁴

Le CEMAGREF, dans le cadre d'un programme de recherche sur la « multifonctionnalité des espaces ruraux », a mis en évidence l'existence d'un « panier de biens territorialisés », c'est à dire un ensemble de produits offerts au consommateur sur un même territoire. Dans ce « panier de l'Aubrac », on retrouve aujourd'hui de nombreux produits ayant un ancrage fort : Le fromage de Laguiole, AOP, et l'Aligot d'Aubrac ; La race Aubrac ; La coutellerie ; la Gastronomie et le tourisme.

L'ensemble de ces produits obtient une valorisation qui dépasse l'échelle des produits alimentaires.

C. Lien entre le couteau et son territoire

L'Indication Géographique « couteau de Laguiole » repose sur le savoir-faire des couteliers, la réputation du couteau ainsi que sur la composante identitaire de ce couteau sur son territoire :

- Le couteau s'est façonné au regard des besoins des Nord-Aveyronnais (éleveurs et bournats/restaurateurs). Sa forme s'est adaptée aux usages de ces derniers.
- Origine historique du couteau : Laguiole et Nord-Aveyron. Un lien indéfectible existe entre les 2 jusqu'à nos jours.
- Une production restée toujours artisanale en lien avec le territoire, ne pouvant répondre à une demande de masse.
- Savoir-faire : Production de toutes les pièces et assemblage manuel.
- La connaissance/réputation du Laguiole a été portée par les Aveyronnais qui sont toujours restés très attachés à leur couteau et à leur territoire.
- Le Couteau de Laguiole fait partie des produits du « panier aveyronnais » au même titre que les fromages AOP Roquefort, AOP Laguiole, l'Aligot de l'Aubrac, la Race de Bœuf Aubrac ou les Gants de Millau.

¹⁴ Source : http://archives.gouvernement.fr/fillon_version2/gouvernement/le-panier-de-l-aubrac.html

Le couteau de Laguiole est un élément identitaire¹⁵ du Nord Aveyron au même titre que le fromage de Laguiole, l'Aligot de l'Aubrac, la race Aubrac etc....

V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation dont les opérations de production ou de transformation qui doivent avoir lieu dans la zone géographique ou le lieu déterminé ainsi que celles qui garantissent les caractéristiques mentionnées au 4

L'Indication Géographique Couteau de Laguiole recouvre les opérations de :

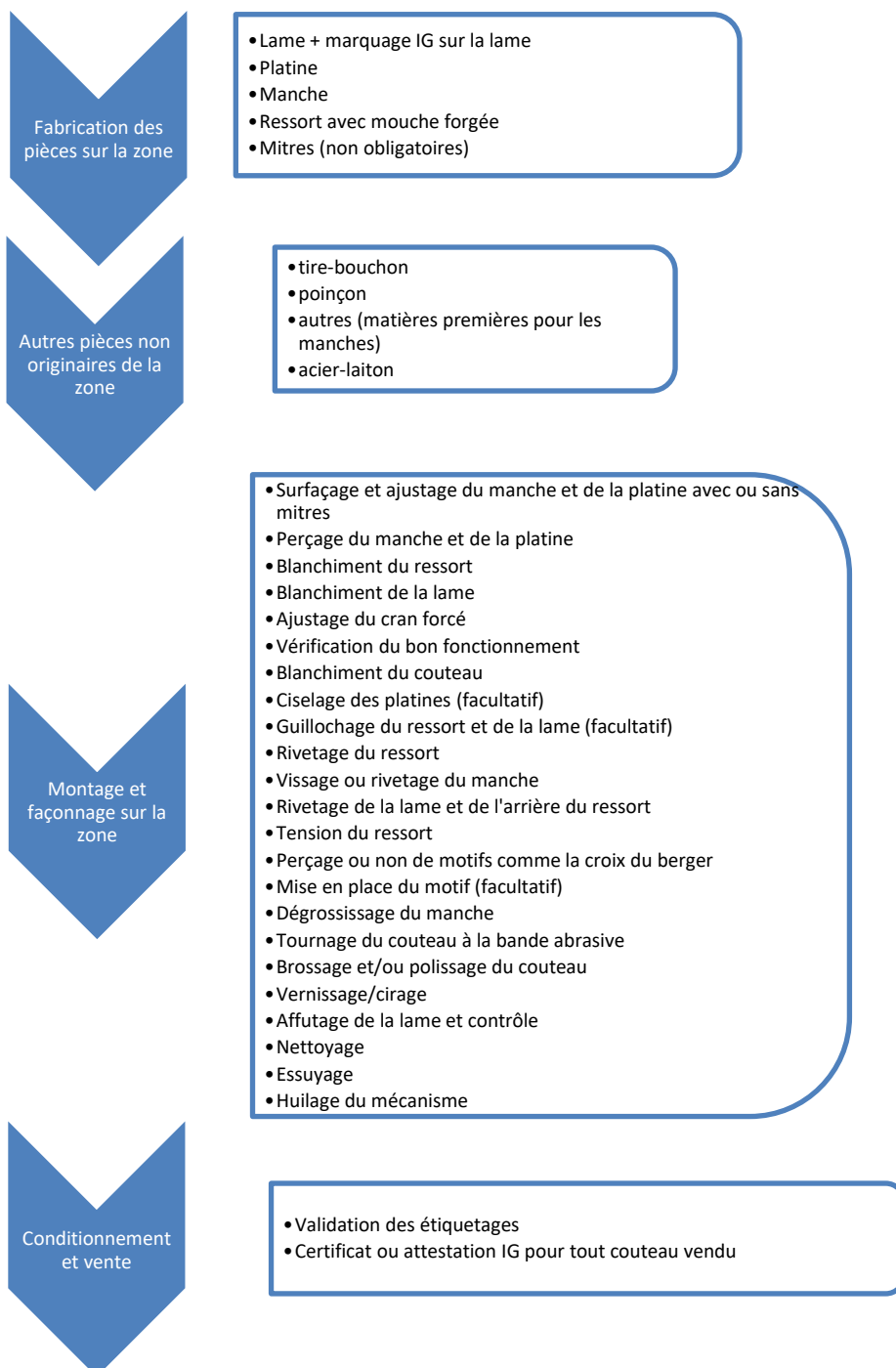
- Fabrication des pièces détachées :
 - lame
 - platine
 - manche
 - ressort avec mouche forgée
 - mitres
- Ajustage du manche
- Montage du couteau
- Préparation et façonnage (mise en forme) des manches
- Finitions du couteau
- Affutage de la lame



Source : Forge de Laguiole

¹⁵Emmanuel Roux, Dominique Vollet et Bernard Pecqueur, Coordinations d'acteurs et valorisation des ressources territoriales. Les cas de l'Aubrac et des Baronnie, Revue Economie rurale mai-juin 2006, p. 20-37

SCHEMA DE FABRICATION COUTEAU DE LAGUIOLE IG

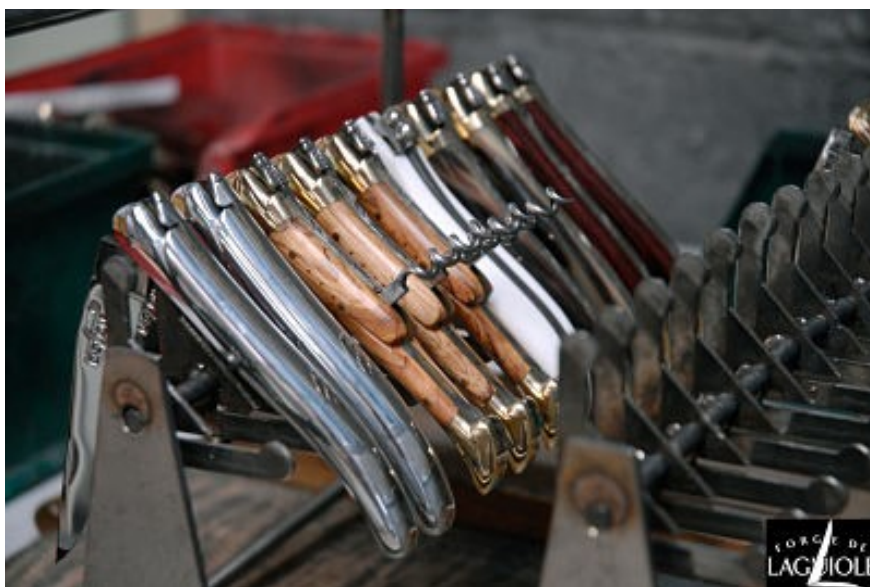


A. Fabrication des pièces constituant le couteau

Le couteau de Laguiole IG est fabriqué avec les pièces suivantes :

- lame
- platines (sauf pour les couteaux plein manche en métal)
- manche
- ressort avec mouche forgée
- mitres (non obligatoires)
- tire-bouchon (non obligatoire)
- poinçon (non obligatoire)

La lame, les platines, le ressort avec mouche forgée, les mitres et les manches doivent être fabriqués sur l'aire géographique de l'indication géographique.



Source : Forge de Laguiole

1. Aciers utilisés pour la fabrication

Les aciers utilisés pour la fabrication de la lame sont tous les aciers martensitiques¹⁶ et l'acier forgé Damas¹⁷.

Une liste indicative des aciers et autres matériaux utilisés pour la fabrication des lames est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole. Tout autre type d'acier et matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des aciers et autres matériaux des lames de couteau de Laguiole sous IG.

L'origine des lames doit être indiquée sur l'attestation ou certificat IG qui accompagne les couteaux vendus.

2. La lame

La mise en forme de l'acier pour l'obtention de la lame peut se faire par façonnage à froid ou à chaud:

- déformation du métal à froid : emboutissage (lame emboutie).
- déformation à chaud : travail réalisé sur une forge (lame forgée).

Les techniques par laser ou jet d'eau sont aussi permises.

Type de lame :

- Lame de type yatagan
ou
- lame bourbonnaise pointe centrée.

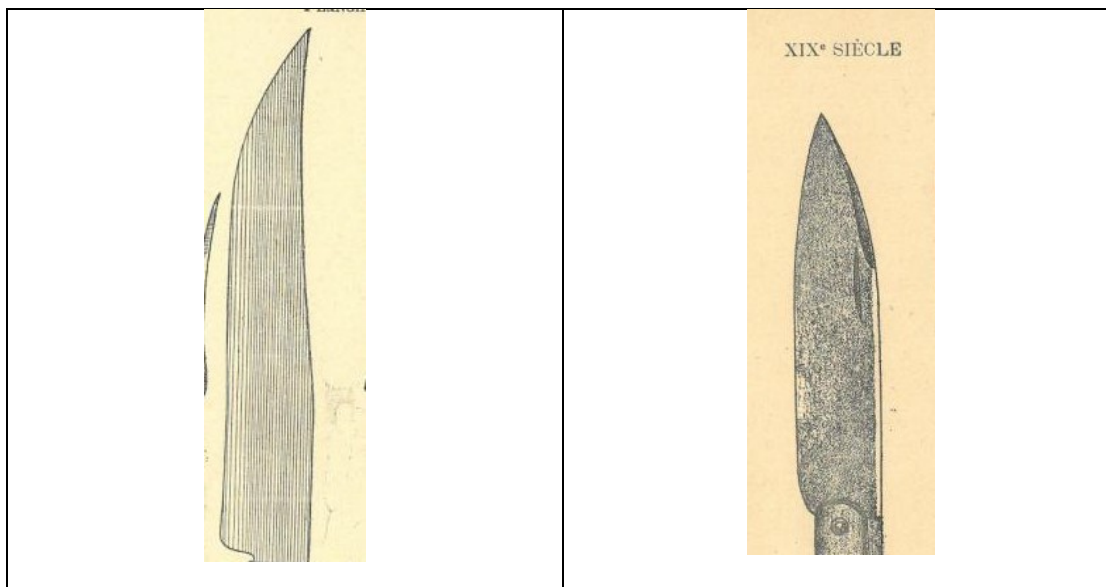
Extrait de l'ouvrage de Camille Pagé¹⁸:

Lame yatagan	Lame bourbonnaise pointe centrée
--------------	----------------------------------

¹⁶ Il s'agit d'aciers inoxydables formés par la création de martensite. Martensite a été un élément clé de l'acier trempé pendant des centaines d'années, mais a été officiellement nommé au 20ème siècle après le métallurgiste Adolf Martens (1850 - 1914). La martensite est une forme cubique de fer cristallisé centré sur le corps qui est créé lorsque l'austénite chauffée est rapidement refroidie par trempé. Les aciers inoxydables martensitiques peuvent être traités thermiquement et durcis, mais ont une résistance chimique réduite par rapport aux aciers inoxydables austénitiques. L'acier inoxydable martensitique est souvent utilisé lorsque la dureté est critique, comme dans les couteaux, où la dureté de surface crée une lame plus nette.

¹⁷ L'acier Damas est un acier qui se compose d'un grand nombre de couches d'acier qui sont forgées ensemble. L'acier Damas est aussi connu sous le nom de Damas, acier damassé, acier Damas ou acier plié.

¹⁸ Camille Pagé, La Coutellerie depuis l'origine jusqu'à nos jours, 1896



Exemple de type de lame yatagan :



Source : Honoré Durand

Exemple de type de lame bouronnaise pointe centrée :



Source : Honoré Durand

Les lames doivent être tranchantes et souples et résilientes.

Les opérations qui conduisent à l'obtention d'une lame pour un couteau de Laguiole sous IG sont résumées ci-après selon qu'il s'agit de lame emboutie ou de lame forgée. L'obtention d'une lame nécessite de multiples opérations, intimement liées au savoir-faire des coutelleries.

Opérations pour l'obtention d'une lame (Ce tableau reprend les principales opérations dont l'ordre peut varier. Cette liste n'est pas exhaustive) :

Lame emboutie/découpée	Lame forgée
Découpe	Découpe
Perçage	Forge et recuit
Ébourrage (pré-émouture)	Marquage en creux du logo fabricant

Marquage en creux du logo du fabricant	Marquage IG en creux sur le talon de la lame
Marquage IG en creux sur le talon de la lame	Perçage
Redressage	Découpe
Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé	Redressage
Régassage - Emouture	Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé
Polissage	Emouture – Régassage
	Polissage

Le traitement thermique se fait avec de l'eau, de l'huile, de l'air ou du gaz. La durée de l'opération et la température dépend du type d'acier.

La dureté minimale de la lame doit atteindre au moins 52 HRC après traitement thermique. Le talon de la lame est billé¹⁹ par lot de trempe, après le polissage.



Source : Honoré Durand

La lame du couteau de Laguiole sous IG est caractérisée par une épaisseur minimale :

- De 1,7 mm minimum sur le couteau de longueur de 6 à 10 cm
- de 2,7 mm minimum pour les couteaux de longueur au-delà de 10 cm

L'émouture²⁰ de la lame doit être opérée des 2 côtés, dans la totalité de la longueur à partir du talon et dans la totalité de la hauteur, sauf pour les lames brutes de forge et sauf émouture creuse ou plate faite manuellement.

Le couteau fini ne doit pas avoir de lame microdentée.

¹⁹ Il s'agit de mesurer, déterminer la dureté d'une pièce en métal avec un duromètre.

²⁰ Mise en biseau ou pré-aiguisage de la lame par enlèvement de matière.

La finition de la lame est mate (ou brossée) , brillante ou brute de forge. L'utilisation de traitements en surface à des fins de coloration tels que le bronzage (à chaud ou à froid) est soumise à la validation du Syndicat des fabricants aveyronnais de couteau de Laguiole.

Le marquage des lames s'effectue en creux de la manière suivante :

Talon :

- estampille « IG Laguiole »
- désignation de l'Acier
- Origine : France ou Made in France (facultatif)

Flanc de lame :

- Marque de l'entreprise (face gauche-vue de dessus)

Le marquage de la marque de l'entreprise avec la technique laser est exclu.

Aucune autre indication ne pourra être présente sur les lames sauf personnalisation pour le client. La dimension de la marque du client ne peut être supérieure à celle de l'entreprise si elles sont sur la même face.

3. Le ressort et la mouche

La mise en forme des ressorts est réalisée soit :

- par emboutissage
- par laser
- par jet d'eau.

Les ressorts sont fabriqués avec des aciers dédiés. Une liste indicative des aciers utilisés pour les ressorts est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole. Tout autre type d'acier devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des aciers pour fabriquer les ressorts de couteau de Laguiole sous IG.

Le couteau de Laguiole possède une mouche (nom traditionnel de cette pièce)²¹. Le public pense de manière erronée que les couteaux de Laguiole ne sont décorés qu'avec des abeilles. En réalité, les mouches peuvent avoir différents motifs et aucun n'est imposé.



Source : Honoré Durand



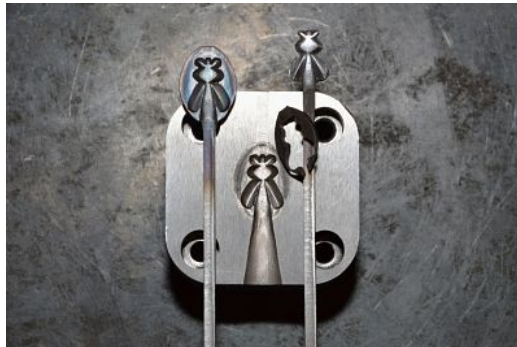
L'extrémité du ressort, dite « mouche » doit être forgée. Le ressort et la mouche ne doivent constituer qu'une seule et même pièce. On parle de « mouche forgée ». Les mouches soudées ou collées sont exclues des couteaux sous IG.

²¹La mouche peut être aussi dénommée dans le langage courant « abeille ».

La mouche du ressort commence par être façonnée sous forme de crêpe : chauffe de la zone « mouche » sur le ressort puis écrasement soit avec moule/matrice pour donner la forme à la mouche, soit de manière manuelle pour façonner le motif dédié. La forme souhaitée est ainsi obtenue et on pratique le détournage pour enlever le surplus d'acier.

La mouche peut être ciselée, lisse, décorée d'une abeille, d'une rosace ou de tout autre motif artistique.

Ensuite intervient la phase de guillochage du ressort, s'il y a lieu. Le ressort est donc lisse ou guilloché. Le guillochage est une technique de décoration des lames et ressorts par enlèvement de matière.



Source : Honoré Durand

Les opérations qui conduisent à l'obtention d'un ressort sont les suivantes pour les principales (l'ordre des opérations peut varier). Selon le couteau à fabriquer, toutes les opérations ne sont pas forcément réalisées :

- découpe ou emboutissage
- chauffe(s) de la tête de ressort, côté mouche
- frappe(s) de la tête de ressort, côté mouche
- détournage de la tête de ressort (sauf pour les mouches ciselées à la main)
- redressage
- perçage
- guillochage, le cas échéant
- trempe et revenu
- polissage
- blanchiment²² de l'intérieur du ressort.

Toutes les opérations doivent être réalisées dans la zone IG.

La dureté du ressort doit être comprise entre 42 et 51 HRC.

La face intérieure du ressort est poncée avec une bande abrasive. Ensuite intervient la finition-polissage : brillante (frotte en coton) ou satinée (brosse à matifier).

4. Le manche

Le manche peut être façonné avec tous matériaux métalliques, synthétiques ou naturels sauf la corne pressée qui est interdite.

La forme du manche doit être :

²² Passage du ressort brut de forge à la bande abrasive.

- de type traditionnel, courbé.
ou
- droit.

1. Manche courbé



Source : Honoré Durand

2. Manche droit



Source : Honoré Durand

Toutes les techniques de façonnage du manche sont acceptées, à l'exception de l'injection plastique qui est strictement proscrite.

Le montage du manche, son perçage, son façonnage et sa forme doivent être réalisés dans l'aire géographique.



Source : Forge de Laguiole

Des motifs traditionnels tels que la croix du berger ou des motifs modernes ainsi que des sculptures /marqueteries peuvent figurer sur le manche.

Exemples :

Croix du Berger



Source : Benoit l'Artisan

Exemple de motif en marqueterie²³ :



Source : Laguiole en Aubrac

L'ajustage du manche doit être réalisé sans jeu apparent entre la mitre et le manche : tolérance maximale admise < 0.2mm.

5. Les mitres

La présence des mitres n'est pas obligatoire.

Options :

1. Pas de mitre



Source : Honoré Durand

2. 1 mitre soit à l'avant soit à l'arrière du couteau



Source : Honoré Durand

²³ Ouvrage de bois de rapport, accessoirement de métal ou d'autres matières de diverses couleurs, appliqué sur de la menuiserie par feuilles minces ou placages formant divers dessins.

3. 2 mitres, une à l'avant et une à l'arrière du couteau



Source : Honoré Durand

La mise en forme des mitres est réalisée soit :

- manuellement
- par emboutissage
- par laser
- par jet d'eau.

Quand les mitres sont présentes, les couteaux peuvent avoir une ou deux. Si le manche comporte une ou deux mitres, celles-ci sont obligatoirement pleines.

Une liste indicative des matériaux utilisés pour les mitres est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole.

Tout autre type de matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des matériaux pour fabriquer les mitres de couteaux de Laguiole IG.

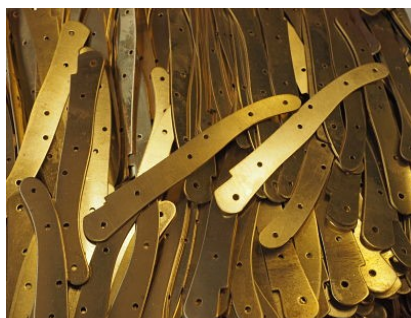
Le biseau des mitres, quelle que soit la matière utilisée (cf. matières définies ci-dessus), est repris afin que le manche s'ajuste avec la mitre.

Épaisseur minimale des mitres au plus fin en fin de fabrication : à partir de 4 mm

Les mitres doivent être fabriquées dans l'aire géographique.

6. Les platines

Les platines constituent l'ossature du couteau et servent de support au manche. Elles assurent la rigidité et la solidité de la fixation du manche. Les mitres, s'il y en a, sont fixées sur les platines.



Source : Honoré Durand

Une liste indicative des matériaux utilisés pour les platines est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole.

Tout autre type de matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des matériaux pour fabriquer les platines de couteaux de Laguiole IG.

La mise en forme des platines est réalisée soit :

- par découpe
- par découpe laser
- par découpe jet d'eau

La forme du manche est donnée par les « platines » dont l'épaisseur minimale est de :

- 1 mm - $\pm$ 0.1mm pour les manches longs de 10 cm et plus
- 0,8 mm - $\pm$ 0.1mm pour les manches de moins de 10 cm de longueur

La découpe des platines et la fixation des mitres sur les platines doivent être réalisées dans l'aire géographique de l'IG.

Les mitres sont fixées aux platines avant le montage par rivetage ou par soudure.

B. Le montage et façonnage du couteau

Une fois les pièces obtenues, le couteau peut être fabriqué et façonné par un opérateur.

Le couteau de Laguiole est composé de 1 à 3 pièces de la manière suivante :

- 1 pièce : couteau avec lame
- 2 pièces : lame+ tire-bouchon ou poinçon
- 3 pièces : lame + tire-bouchon + poinçon

L'activité de montage comporte de nombreuses étapes dont toutes ne sont pas obligatoires. L'énoncé ci-dessous résume les principales étapes pour la fabrication du couteau de Laguiole. Elles varient en fonction du travail du coutelier et du couteau à façonner.

- Surfaçage et ajustage du manche et de la platine avec ou sans mitres
- Perçage du manche et de la platine
- Blanchiment du ressort
- Blanchiment de la lame
- Ajustage du cran forcé
- Vérification du bon fonctionnement
- Blanchiment du couteau
- Ciselage des platines (facultatif, selon le modèle)
- Guillochage du ressort et de la lame (facultatif, selon le modèle)
- Rivetage du ressort
- Vissage ou rivetage du manche
- Rivetage de lame et de l'arrière du ressort
- Tension du ressort
- Perçage ou non de motifs comme la croix du berger (facultatif)
- Mise en place du motif (facultatif)

- Dégrossissage du manche
- Tournage du couteau à la bande abrasive
- Brossage et/ou polissage du couteau
- Vernissage/cirage
- Affûtage de la lame et contrôle
- Nettoyage
- Essuyage
- Huilage du mécanisme



Source : Forge de Laguiole

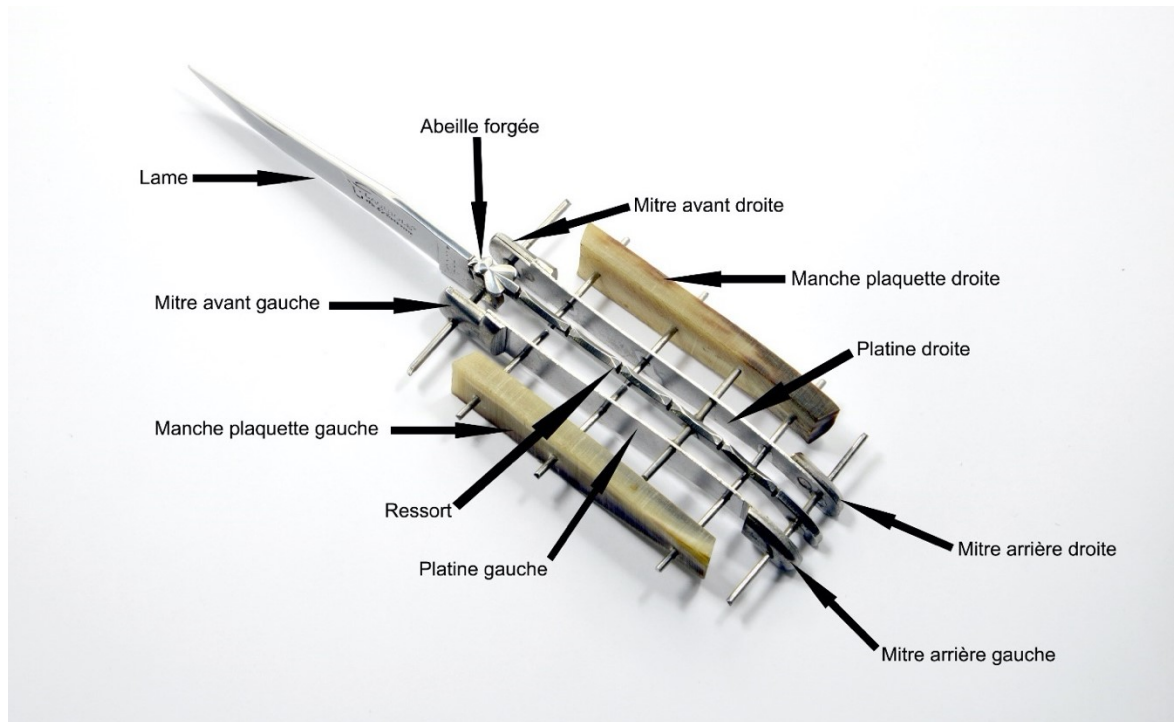
Des contrôles visuels et dimensionnels sont effectués tout au long de l'assemblage du couteau par le coutelier et/ou les techniciens qualité.

La taille du couteau fermé varie entre 6 et 30 cm. Cela équivaut à la longueur du manche.

Une fois fermée, la lame n'est pas en butée sur « le fil » mais sur le talon.

Le rivet du milieu du ressort, dit « de force », ne doit pas être pas apparent une fois le couteau monté.

Schéma des différentes pièces du couteau :



Source : Honoré Durand

C. Réparation

La réparation des couteaux de Laguiole IG ne doit s'effectuer :

- que sur l'aire géographique de l'IG
- qu'auprès du fabricant d'origine ;
- et
- uniquement avec des pièces fabriquées sur la zone répondant au cahier des charges IG.

Pour les couteaux non IG, il sera interdit de les réparer avec des lames portant l'estampille IG.

Le couteau à réparer sera donné à l'entreprise d'origine de fabrication pour réparation. Le client dudit couteau sera informé de ce renvoi vers l'entreprise d'origine pour ne pas compromettre la garantie.

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

Le Syndicat des fabricants Aveyronnais du Couteau de Laguiole **revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion de l'IG Couteau de Laguiole.**

Il regroupe les entreprises fabricant les couteaux ainsi que les fabricants de pièces suivantes :

- ➔ **SARL ABC MIJOLE – Coutellerie Benoit l'artisan**
21, allée de l'Amicale
12210 LAGUIOLE

➔ **SARL La Coutellerie de Laguiole Honoré Durand**

Espace Les Cayres
12210 LAGUIOLE

➔ **SARL Forge de Laguiole**

Route d'Aubrac
12210 Laguiole

➔ **SARL Laguiole Aveyron**

18 rue Maurice Lagriffoul
12500 Espalion

➔ **SARL Laguiole En Aubrac**

2 rue Eugène Salettes
12500 Espalion

➔ **SARL Le Couteau de Laguiole**

Allée de l'Amicale
12210 Laguiole

➔ **Laguiole Création**

Les Cardonnets
12460 Montezic

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 du syndicat sont joints en annexe à ce document (voir annexe N° 2).

L'article 7 des statuts du Syndicat fixe les modalités concernant les cotisations.

« Tout adhérent doit acquitter, au moment de son adhésion, une cotisation fixe dont le montant est fixé annuellement par le Bureau.

Les membres sont en outre tenus au paiement d'une cotisation annuelle, dont le montant est fixé chaque année par le Bureau et qui sera proportionnelle par rapport au nombre de salarié(s) de chaque membre.

Les modalités de calcul des cotisations sont fixées dans le règlement intérieur.

Les cotisations s'appliquent à l'année civile en cours et sont payables au plus tard 30 jours après l'expédition des appels de cotisations annuelles. Les nouveaux entrants sont redevables lors de l'année de leur adhésion d'une cotisation annuelle minorée au pro rata temporis à compter de leur adhésion. Concernant les modalités d'envoi des appels de cotisation, cela sera effectué par courrier électronique ou par courrier postal simple. »

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

A. Type d'organisme

Certipaq se chargera des contrôles de l'IG Couteau de Laguiole en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social : 11, Villa Thoréton - 75015 PARIS

Tél. : 01.45.30.92.92

Fax : 01.45.30.93.00

E-mail : certipaq@certipaq.com

Contacts : Loïk GALLOIS Directeur général

B. Modalités de financement

Chaque entreprise prendra en charge les frais de ses contrôles.

Le Syndicat des fabricants aveyronnais du couteau de Laguiole prendra en charge les frais de contrôles relatifs à l'ODG.

C. Modalité et périodicité des contrôles – Certification des opérateurs

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

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

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

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

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

L'ODG transmet le contrat d'adhésion complet à CERTIPAQ dans un délai maximum de 15 jours calendaires à compter du moment où l'ODG réceptionne le document complet.

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

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

Un coutelier assembleur ne pourra être certifié qu'à partir du moment où il aura fourni la preuve qu'il s'approvisionne chez un fabricant de pièces détachées certifié.

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

L'évaluation porte obligatoirement sur l'ensemble des exigences et valeurs cible reprises dans les tableaux au point 3.b) du présent document.

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

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

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

Si dans un délai maximum de 6 mois à compter de la date de l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de manquement, l'opérateur n'a pas apporté la preuve de la correction des manquements majeurs, la certification n'est pas octroyée par Certipaq. S'il souhaite bénéficier de la certification il devra renouveler sa demande et suivre un nouveau processus d'évaluation initiale.

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

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

2. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification

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

- la propriété ou le statut juridique, commercial, et/ou organisationnel;
- l'organisation et la gestion (par exemple le personnel clé tel que les dirigeants, les décisionnaires ou les techniciens);
- les changements apportés au produit ou à la méthode de production;
- les coordonnées de la personne à contacter et les sites de production;
- les changements importants apportés au système de management de la qualité.

- tout événement exceptionnel (exemples : intempérie, incendie, pollution accidentelle...) susceptible d'affecter la conformité du produit.

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

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

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

3. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés

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

- L'autocontrôle
- Le contrôle externe

L'autocontrôle :

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

Le contrôle externe :

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

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

La planification des évaluations de surveillance est assurée conformément aux fréquences définies au point a) du présent document.

Les évaluations de surveillance sont menées par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site.

L'auditeur vérifie systématiquement au cours de l'évaluation de surveillance que les actions correctives proposées suite aux éventuels manquements relevés lors de l'audit précédent ont été mises en place et sont efficaces.

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

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

a) Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

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

PM	Activité (portée du contrôle)	Type d'opérateur contrôlé	Type de contrôle	Fréquence minimale	Responsable
PM1 à PM21 PM33	Fabrication de pièces détachées Vente de pièces détachées	Fabricants de pièces détachées	Audit	1 audit / site / opérateur /an	Certipaq (Auditeur externe)
PM1 PM22 à PM33	Achat de pièces détachées Montage Façonnage Information Réparation	Couteliers Assembleurs	Audit	1 audit / site / opérateur /an	Certipaq (Auditeur externe)
PM1 à PM33	Fabrication de pièces détachées Vente de pièces détachées (éventuellement) Montage Façonnage Information Réparation	Couteliers Fabricants	Audit	1 audit / site / opérateur /an	Certipaq (Auditeur externe)

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

Aide à la lecture du plan de contrôle

Critères définis dans le cahier des charges

« IG Couteau de Laguiole »

Articulation plan de contrôle

Auto-contrôle / Contrôle externe

Documents de référence :

cahier des charges, procédures,
instructions ...

Documents preuves :

documents d'enregistrement

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Auto-contrôle (AC), Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsables	Méthode	Document de référence/ <i>Documents preuves</i>
PM6*							

PM = Point à Maîtriser

Définitions :

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

b.1. Fabrication des pièces détachées (Fabricants de pièces détachées, Couteliers Fabricants)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	-Engagement à respecter l’ensemble des exigences de certification (signature du contrat de certification) -Déclaration à l’ODG de toute modification le concernant ayant une incidence sur un des points du cahier des charges -Modification du document d’identification (contrat d’adhésion), le cas échéant	En continu	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Cahier des charges, plan de contrôle • Courrier ou tout autre document d’information à l’ODG • Document d’identification (contrat d’adhésion) • Certificat • Contrat de certification
		Engagement de l’opérateur signé et disponible						
		Information de toute modification ayant un impact sur la certification	CE	-Vérification de la détention du cahier des charges et plan de contrôle) en vigueur, certificat, contrat de certification. -Vérification d’une information à l’ODG en cas de modification et de la mise à jour du document d’identification (contrat d’adhésion) le cas échéant.	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	
PM2	Implantation des sites de fabrication des pièces détachées	-Sites situés dans l’aire géographique IG Couteau de Laguiole	AC	/	/	/	/	• Cartographie / Liste des communes de l’aire géographique • Contrat d'adhésion
		-Lames, platines, manche, ressort avec mouche forgées, mitres fabriqués dans l’aire géographique. -Tire-bouchon, poinçon pas obligatoirement fabriqué dans l’aire géographique	CE	-Vérification de la localisation des sites dans l’aire géographique : vérification de la cohérence entre le contrat d’adhésion et la cartographie, liste des communes de l’aire géographique	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>								
PM3	<u>Lame</u> Caractéristique de l'acier utilisé pour la fabrication de la lame	- Aciers martensitiques et acier forgé Damas. - Tout autre type d'acier et autres matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole et figurer sur la liste des aciers et autres matériaux des lames de couteau de Laguiole IG	AC	Utilisation de type d'acier et autres matériaux conforme Vérification des mentions sur les bons de livraison / factures / étiquetage et/ou présence d'un certificat fournisseur	A chaque approvisionnement	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Bons de livraison / factures / étiquetage - Agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole - Certificat fournisseur - Liste indicative des aciers et autres matériaux utilisés établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole annexée au CDC								
			CE	- Vérification du type d'acier et autres matériaux utilisé conforme - Vérification documentaire des bons de livraison / factures / étiquetage / certificat	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle									
PM4	<u>Lame</u> Procédé d'obtention de la lame : -Lame emboutie / découpée -Lame forgée	Fabrication entièrement manuelle des lames	AC	Formalisation, mise à jour et respect de procédures et/ou instructions	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Procédures et/ou instructions - Enregistrement / fiche de fabrication - Cahier des charges / fiche technique de chaque acier utilisé - Validation du traitement de surface par le Syndicat des fabricants aveyronnais								
		Principales opérations dont l'ordre peut varier :		Réalisation et enregistrement des étapes d'obtention de la lame (ordre facultatif)												
		<table><tr><td>Lame emboutie / découpée</td><td>Lame forgée</td></tr><tr><td>Découpe</td><td>Découpe</td></tr><tr><td>Perçage</td><td>Forge et recuit</td></tr><tr><td>Ebourrage (pré-émouture)</td><td>Marquage en creux du logo fabricant</td></tr></table>		Lame emboutie / découpée					Lame forgée	Découpe	Découpe	Perçage	Forge et recuit	Ebourrage (pré-émouture)	Marquage en creux du logo fabricant	Conservation de la validation du traitement de surface par l'ODG (le cas échéant)
		Lame emboutie / découpée		Lame forgée												
		Découpe		Découpe												
Perçage	Forge et recuit															
Ebourrage (pré-émouture)	Marquage en creux du logo fabricant															

	<table><tr><td>Marquage en creux du logo du fabricant</td><td>Marquage IG en creux sur le talon de la lame</td></tr><tr><td>Marquage IG en creux sur le talon de la lame</td><td>Perçage</td></tr><tr><td>Redressage</td><td>Découpe</td></tr><tr><td>Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé</td><td>Redressage</td></tr><tr><td>Régassage - Emouture-</td><td>Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé</td></tr><tr><td>Polissage (pour le brillant)</td><td>Emouture – Régassage</td></tr><tr><td></td><td>Polissage (pour le brillant)</td></tr></table> -Le traitement thermique se fait avec de l’eau, de l’huile, de l’air ou du gaz. La durée de l’opération et la température dépend du type d’acier -Mise en forme de l’acier par façonnage à froid ou à chaud : - déformation du métal à froid : emboutissage. - déformation à chaud : travail réalisé sur une forge. -Les techniques par laser ou jet d’eau sont aussi permises. Le marquage de la marque de l’entreprise avec la technique laser est exclu. L’utilisation de traitements en surface à des fins de coloration tels que le bronzage (à chaud ou à froid) est soumise à la validation	Marquage en creux du logo du fabricant	Marquage IG en creux sur le talon de la lame	Marquage IG en creux sur le talon de la lame	Perçage	Redressage	Découpe	Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé	Redressage	Régassage - Emouture-	Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé	Polissage (pour le brillant)	Emouture – Régassage		Polissage (pour le brillant)	CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Contrôle visuel de la réalisation des étapes d’obtention de la lame - Vérification des fiches de fabrication -Vérification d’une validation par le Syndicat des fabricants aveyronnais de couteau de Laguiole dans le cas de la mise en œuvre de traitements de surface	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	de couteau de Laguiole.(Le cas échéant) • Liste indicative des traitements à fins de coloration des lames établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole annexée au CDC
Marquage en creux du logo du fabricant	Marquage IG en creux sur le talon de la lame																				
Marquage IG en creux sur le talon de la lame	Perçage																				
Redressage	Découpe																				
Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé	Redressage																				
Régassage - Emouture-	Traitement thermique en fonction du cahier des charges/fiche technique de chaque acier utilisé																				
Polissage (pour le brillant)	Emouture – Régassage																				
	Polissage (pour le brillant)																				

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
		du Syndicat des fabricants aveyronnais de couteau de Laguiole.						
PM5	<u>Lame</u> -Epaisseur minimale de la lame au talon -Longueur du talon	-De 1,7 mm minimum sur les couteaux fermés de longueur de 6 à 10 cm -De 2,7 mm minimum pour les couteaux fermés de longueur au-delà de 10 cm -Le talon ne doit pas dépasser 25% de la longueur totale de la lame	AC	Contrôle par sondage de l'épaisseur de la lame après le polissage sur lot de trempe (ou lot de vibreur), et de la longueur du talon selon la longueur du couteau. Enregistrement des mesures effectuées par sondage	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Mesure	• Instructions • Enregistrements
	CE	- Vérification documentaire des enregistrements des mesures effectuées par sondage - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle			
PM6	<u>Lame</u> Dureté minimale de la lame	Au moins 52 HRC après traitement thermique	AC	Contrôle de la dureté sur le certificat et/ou Réalisation d'analyses sur des échantillons de lames Enregistrements des analyses de dureté juste après la trempe, par lot de trempe	Chaque nouveau lot réceptionné 8 billages toute les 800 lames Chaque nouveau lot réceptionné	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Mesure	• Certificats • Résultats d'analyses • Enregistrements/fiches de fabrication
	CE		- Vérification des certificats ou des résultats d'analyse des échantillons de lames en laboratoire ou vérification de l'enregistrement de dureté de la lame au talon après billage	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire		

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
PM7	<u>Lame</u> Aspect de la lame fabriquée	-L'émouture de la lame doit être opérée des 2 côtés, dans la totalité de la longueur à partir du talon et dans la totalité de la hauteur, exception faite pour les lames brutes de forge et pour les émoutures réalisées manuellement (creuses ou plates). - La lame est tranchante, souple et résiliente, non microdentée. -La finition de la lame est mate (ou brossée), brillante ou brute de forge. -Le marquage des lames s'effectue en creux de la manière suivante : *Talon : .estampille « IG Laguiole » .désignation de l'Acier .origine France ou Made in France (facultatif) *Flanc de lame : .marque de l'entreprise (face gauche-vue de dessus) Aucune autre indication présente sur les lames (sauf personnalisation pour le client) La dimension de la marque du client ne peut être supérieure à celle de l'entreprise si elles sont sur la même face. Le marquage de la marque de l'entreprise avec la technique laser est exclu. -Pleine. -Type de lame fabriqué : . Yatagan . Lame bouronnaise pointe centrée	AC	Formalisation, mise à jour et respect de procédures et/ou instructions Contrôle de la qualité du tranchant de la lame après affutage (contrôle avec le pouce/ongle ou avec une feuille de papier) Contrôle du type de lame fabriquée (galbe) conforme au cahier des charges Respect des règles d'identification des lames	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Procédures et/ou instructions • Photos des différents types de lame dans le cahier des charges pour comparaison visuelle
		CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Vérification de l'émouture, du type (galbe) et de la finition de la lame fabriquée (Cf. cahier des charges) - Vérification visuelle de la présence, de la lisibilité et de la conformité du marquage de la lame	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle		

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM8	<u>Ressort</u> Caractéristique de l'acier utilisé pour la fabrication du ressort	-Les ressorts sont fabriqués avec des aciers dédiés -Tout autre type d'acier devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication des couteaux de Laguiole et figurer sur la liste des aciers pour fabriquer les ressorts de couteau de Laguiole IG.	AC	Utilisation de type d'acier conforme Vérification des mentions sur les bons de livraison / factures / étiquetage Conservation d'un certificat fournisseur / Agrément de l'ODG	A chaque approvisionnement	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Bons de livraison / factures / étiquetage - Agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole - Certificat fournisseur - Liste indicative des aciers utilisés pour les ressorts établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole annexée au CDC
			CE	- Vérification du type d'acier utilisé conforme - Vérification documentaire des bons de livraison / factures / étiquetage / certificat / agrément de l'ODG	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	
PM9	<u>Ressort</u> Caractéristiques de la « mouche » (extrémité du ressort)	-Forgée (le ressort et la mouche ne constitue qu'une seule et même pièce). -Ciselée, lisse, décorée d'une abeille, d'une rosace ou de tout autre motif. - Mouches soudées ou collées exclues des couteaux IG.	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions Contrôle visuel	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Visuelle Documentaire	Procédures et/ou instructions
			CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Vérification visuelle du respect des caractéristiques de la « mouche »	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle Documentaire	
PM10	<u>Ressort</u> Méthode d'obtention de la « mouche »	-Chauffe de la zone « mouche » sur le ressort et écrasement soit sur un moule/matrice pour donner la forme à la mouche soit de manière manuelle pour façonner le motif dédié.	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures/instructions Utilisation de moule/matrice conforme aux caractéristiques de la mouche Contrôle visuel	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Visuelle Documentaire	Procédures/instructions

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	(extrémité du ressort)	-Détourage pour enlever le surplus d'acier.	CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle Documentaire	
PM11	Procédé d'obtention du ressort	Principales opérations dont l'ordre peut varier : -Découpe ou emboutissage -Chauffe(s) de la tête de ressort, côté mouche -Frappe(s) de la tête de ressort, côté mouche -Détourage de la tête de ressort (sauf pour les mouches ciselées à la main) -Redressage -Perçage -Guillochage, le cas échéant -Trempe et revenu -Polissage -Blanchiment de l'intérieur du ressort. La mise en forme des ressorts est réalisée soit - par emboutissage - par laser - par jet d'eau	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures/instructions Enregistrements des étapes de fabrication	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Visuelle Documentaire	- Procédures et/ou instructions - Enregistrements/Fiche de fabrication
			CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instruction - Vérification des fiches de fabrication - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle Documentaire	

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM12	<u>Ressort</u> Dureté minimale du ressort	entre 42 et 51 HRC	AC	Contrôle de la dureté sur le certificat et/ou Réalisation d'analyses sur des échantillons de ressort et/ou Enregistrements des analyses de dureté après la trempe par lot de trempe	Chaque nouveau lot réceptionné 1 billage tous les 100 ressorts Chaque nouveau lot réceptionné	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Mesure	• Certificats • Résultats d'analyses • Enregistrements
			CE	- Vérification des certificats ou des résultats d'analyse des échantillons de ressort en laboratoire ou vérification de l'enregistrement de dureté du ressort	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM13	<u>Ressort</u> Aspect du ressort	-Le ressort est lisse ou guilloché. -La face intérieure du ressort est poncée, avec une bande abrasive -Finition-polissage brillante (frotte en coton) ou satinée (brosse à matifier)	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Visuelle Documentaire	• Procédures et/ou instructions
			CE	-Vérification des procédures et/ou instructions -Vérification visuelle de l'aspect du ressort	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle Documentaire	
PM14	<u>Manche</u> Technique de façonnage du manche	-Le manche peut être façonné avec tous matériaux métalliques, synthétiques ou naturels Sauf la corne pressée qui est interdite. -Toutes les techniques de façonnage du manche sont acceptées, à l'exception de l'injection plastique qui est strictement proscrite.	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Procédures et/ou instructions
			CE	- Vérification des procédures et/ou instructions - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM15	<u>Manche</u> Forme du manche	-De type traditionnel, courbé, ou droit -Plein.	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Procédures instructions et/ou
			CE	- Vérification des procédures et/ou instructions - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	
PM16	<u>Manche</u> Ajustage du manche	-Sans jeu apparent entre la mitre et le manche. -Tolérance/jeu maximal admis(e) < 0,2mm	AC	Contrôle visuel	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Visuelle	• /
			CE	Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle	
PM17	<u>Mitres</u> Caractéristiques des matériaux utilisés pour la fabrication des mitres	- Une liste indicative des matériaux utilisés pour les mitres est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole. -Tout autre type de matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des matériaux pour fabriquer les mitres de couteaux de Laguiole IG	AC	Utilisation de matériaux conformes Vérification des mentions sur les bons de livraison / factures / étiquetage et/ou présence d'un certificat fournisseur	A chaque approvisionnement	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Bons de livraison / factures / étiquetage - Agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole - Certificat fournisseur - Liste indicative des matériaux utilisés établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole annexée au CDC
			CE	- Vérification que les matériaux utilisés sont conformes - Vérification documentaire des bons de livraison / factures / étiquetage / certificat	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM18	Mitres Caractéristiques et méthodes d'obtention des mitres (présence de mitres facultative)	-Une ou deux mitres « pleines » de chaque côté du manche (A l'avant et/ou à l'arrière du couteau). -Le biseau des mitres, quelle que soit la matière, est repris afin que le manche s'ajuste avec la mitre. -Mitres fixées aux platines avant montage par rivetage ou par soudure.	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions Enregistrements des étapes d'obtention des mitres Enregistrement des mesures effectuées par sondage	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Mesure	• Procédures/instructions • Enregistrements/fiches de fabrication
		La mise en forme des mitres est réalisée soit : - manuellement - par emboutissage - par laser - par jet d'eau Epaisseur minimale des mitres au plus fin en fin de fabrication : à partir de 4 mm	CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Vérification des fiches de fabrication - Contrôle visuel des étapes d'obtention des mitres - Vérification documentaire des enregistrements des mesures effectuées par sondage	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	
PM19	Platines Caractéristiques des matériaux utilisés pour la fabrication des platines	- Une liste indicative des matériaux utilisés pour les platines est établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole -Tout autre type de matériaux devra recevoir l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole pour pouvoir être utilisé pour la fabrication de couteaux de Laguiole IG et figurer sur la liste des matériaux pour fabriquer les mitres de couteaux de Laguiole IG	AC	Utilisation de matériaux conformes Vérification des mentions sur les bons de livraison / factures / étiquetage et/ou présence d'un certificat fournisseur	A chaque approvisionnement	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Bons de livraison / factures / étiquetage • Agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole • Certificat fournisseur • Liste indicative des matériaux utilisés établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole annexée au CDC
			CE	- Vérification que les matériaux utilisés sont conformes - Vérification documentaire des bons de livraison / factures / étiquetage / certificat	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM20	Platines Caractéristiques et méthodes d'obtention des platines	La mise en forme des platines est réalisée soit - par découpe - par découpe laser - par découpe jet d'eau Epaisseur minimale : -1 mm +/- 0.1mm pour les manches longs de 10 cm et plus -0,8 mm +/- 0.1mm pour les manches de moins de 10 cm de longueur	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures et/ou instructions Enregistrements de l'étape d'obtention des platines Contrôle par sondage de l'épaisseur des platines après la découpe/emboutissage, par lot de découpe/emboutissage Enregistrement des mesures effectuées par sondage	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Mesure	• Procédures/Instructions • Enregistrements
			CE	- Vérification documentaire des enregistrements des mesures effectuées par sondage - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle Documentaire	
PM21	Traçabilité et comptabilité matière aux étapes de fabrication des pièces	Identification des matières premières et pièces fabriquées Cohérence de la comptabilité matière (Entrées/sorties)	AC	-Tenue à jour de la traçabilité des lots	En continu pour chaque fabrication de pièce	Fabricants de pièces détachées Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Enregistrements de traçabilité • Bons de livraison • Factures
			CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'identification des matières utilisées et pièces fabriquées -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot de de chaque matière première (lame, ressort, manche, mitre, platine) -Comptabilité matière	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

b.2. – Montage et façonnage du Couteau (Couteliers Assembleurs, Couteliers Fabricants)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	-Engagement à respecter l'ensemble des exigences de certification (signature du contrat de certification) -Déclaration à l'ODG de toute modification le concernant ayant une incidence sur un des points du cahier des charges -Modification du document d'identification (contrat d'adhésion), le cas échéant	En continu	Couteliers Assembleurs Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Cahier des charges, plan de contrôle - Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG - Document d'identification (contrat d'adhésion) - Certificat - Contrat de certification
		Engagement de l'opérateur signé et disponible Information de toute modification ayant un impact sur la certification		-Vérification de la détention du cahier des charges et plan de contrôle) en vigueur, certificat, contrat de certification. -Vérification d'une information à l'ODG en cas de modification et de la mise à jour du document d'identification (contrat d'adhésion) le cas échéant.			Auditeur externe Visuelle	
PM22	Implantation des sites d'assemblage des couteaux	-Sites situés dans l'aire géographique IG Couteau de Laguiole : -Ajustage du manche, montage du couteau, préparation et façonnage (mise en forme) des manches, finitions du couteau, affutage de la lame	AC	/	/	/	/	- Cartographie / Liste des communes de l'aire géographique - Contrat d'adhésion
			CE	-Vérification de la localisation des sites dans l'aire géographique : vérification de la cohérence entre le contrat d'adhésion et la cartographie, liste des communes de l'aire géographique	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM23	Origine des pièces (lames, platines, manches, ressorts avec mouche, mitres)	- Pièces réceptionnées (lames, platines, manches, ressorts avec mouche, mitres) et à destination de la filière IG Couteau de Laguiole provenant de sites certifiés	AC	-Approvisionnements auprès de fabricants de pièces détachées ou couteliers fabricants certifiés -Tenue à jour de la traçabilité des lots destinés à la filière IG -Identification des lots destinés à la filière IG	En continu	Couteliers Assembleurs	Documentaire	- Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture,...) - Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	réceptionnée à destination de la filière IG Couteau de Laguiole	(Fabricants de pièces détachées ou couteliers fabricants)	CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'origine des pièces réceptionnées et de l'identification des lots réceptionnés destinés à la filière IG -Tests de traçabilité sur minimum 1 couteau fabriqué -Comptabilité matière	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	ou tout autre document équivalent • Certificats • Liste des entreprises fournisseurs certifiées ou tout autre document équivalent • Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM24	Étapes du montage des couteaux de Laguiole	Montage manuel du couteau de Laguiole -Surfaçage et ajustage du manche et de la platine avec ou sans mitres (La présence des mitres n'est pas obligatoire.) -Perçage du manche et de la platine -Blanchiment du ressort	AC	Formalisation, mise à jour et respect de procédures et/ou instructions Réalisation et enregistrement des étapes de montage obligatoires Contrôle de qualité de l'affutage	Tout au long de l'assemblage	Couteliers Assembleurs Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	• Procédures et/ou instructions • Enregistrement / fiche de fabrication • Bon de fabrication

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		-Blanchiment de la lame -Ajustage du cran forcé -Vérification du bon fonctionnement -Blanchiment du couteau -Ciselage des platines (facultatif, selon le modèle) -Guillochage du ressort et de la lame (facultatif, selon le modèle) -Rivetage du ressort -Vissage ou rivetage du manche -Rivetage de lame et de l'arrière du ressort -Tension du ressort -Perçage de motifs comme la croix du berger (facultatif) -Mise en place du motif (facultatif) -Dégrossissage du manche -Tournage du couteau à la bande abrasive -Brossage et/ou polissage du couteau -Vernissage/cirage -Affutage de la lame et contrôle -Nettoyage -Essuyage -Huilage du mécanisme	CE - Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Vérification des étapes de fabrication (actions obligatoires et facultatives) - Vérification de la réalisation des contrôles assurés au long de la fabrication - Vérification de l'enregistrement des contrôles	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

Cahier des charges IG couteau de Laguiole

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM25	Caractéristiques du couteau une fois assemblé	-Composition du couteau de Laguiole de 1 à 3 pièces : .1 pièce : couteau avec lame .2 pièces : lame+ tire-bouchon ou lame+ poinçon .3 pièces : lame + tire-bouchon + poinçon -Lames non microdentées -Taille du couteau fermé : varie entre 6 et 30 cm. Cela équivaut à la longueur du manche. -Butée de la lame obligatoire : Une fois fermée, la lame n'est pas en butée sur « le fil » mais sur le talon. -Rivet du milieu du ressort dit « de force » : ne doit pas être pas apparent une fois le couteau monté (exception faites des couteaux plein manche métal (absence de platine)). -Manche du couteau monté sur platine, sauf pour les couteaux plein manche métal. -Manche : .soit courbé, .soit droit. -Mouche forgée obligatoire sur le ressort, de motifs variables	AC	Formalisation, mise à jour et respect des procédures/instructions	En continu	Couteliers Assembleurs Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	Procédures/instructions
			CE	- Vérification documentaire des procédures et/ou instructions - Contrôle visuel	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	
PM26	Traçabilité et comptabilité matière aux étapes de montage et façonnage du couteau	Identification des matières premières et produits finis Cohérence de la comptabilité matière (Entrées/sorties)	AC	-Tenue à jour de la traçabilité des lots	En continu pour chaque fabrication de couteau	Couteliers Assembleurs Couteliers Fabricants	Documentaire Visuelle	- Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière - Bons de livraison - Factures - Étiquetage
			CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'identification des matières premières et produits finis -Tests de traçabilité sur minimum 1 couteau fabriqué -Comptabilité matière	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire Visuelle	

b. 3. Étiquetage (Couteliers Assembleurs, Couteliers Fabricants)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM27	Attestation IG	Chaque couteau de Laguiole est accompagné d'une attestation G signée et éditée par l'ODG -L'origine des lames doit être indiquée sur l'attestation IG.	AC	Demande à l'ODG d'édition d'une attestation Attestation à joindre à chaque couteau	Chaque couteau	Coutelier assembleur Coutelier fabricant	Documentaire	• Attestation IG validée par l'ODG
			CE	Vérification de la présence et de la conformité des attestations	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM28	Étiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire	Utilisation d'un étiquetage/support documentaire validé par l'ODG comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	AC	Utilisation d'un étiquetage validé par l'ODG et portant sur les mentions requises et définies dans le cahier des charges	En continu	Coutelier assembleur Coutelier fabricant	Documentaire	• Support de promotion
			CE	Vérification de l'utilisation d'un étiquetage ou tout autre support documentaire conforme aux exigences du cahier des charges validés par l'ODG	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM29	Logo du fabricant et Estampille « IG ».	Le logo du fabricant doit figurer de manière indélébile en creux sur la lame. L'estampille IG Couteau de Laguiole figure en creux (indélébile) sur le talon de la lame des couteaux.	AC	/	/	/	/	• /
			CE	Contrôle visuel de la présence du logo du fabricant et de l'estampille IG sur la lame	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle	

b.4. Réparation (Couteliers Assembleurs, Couteliers Fabricants)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM30	Pièces utilisées pour la réparation	La réparation des couteaux de Laguiole IG ne doit s'effectuer : - que sur l'aire géographique d'origine - qu'auprès du fabricant d'origine ; et - uniquement avec des pièces fabriquées sur la zone répondant au cahier des charges IG	AC	Traçabilité des pièces détachées	En continu pour chaque couteau réparé	Coutelier assembleur Coutelier fabricant	Documentaire	- Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture,...) - Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent - Certificats - Liste des entreprises fournisseurs certifiées ou tout autre document équivalent
			CE	- Vérification documentaire de la provenance des pièces utilisées et de la traçabilité (sur minimum 1 couteau réparé)	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM31	Réparation des couteaux : fabricant	Réparation des couteaux auprès du fabricant d'origine	AC	Vérification de la provenance des couteaux	En continu pour chaque couteau réparé	Coutelier assembleur Coutelier fabricant	Documentaire	Certificats
			CE	Vérification documentaire de la provenance des couteaux	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	
PM32	Réparation des couteaux non IG	Interdiction de réparer les couteaux non IG avec des lames portant l'estampille IG	AC	/	/	/	/	/
			CE	- Vérification des lames utilisées pour réparation de couteaux - Vérification de la nature des couteaux soumis à réparation	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Visuelle	

b.5. Gestion des réclamations clients (Fabricants de pièces détachées, Couteliers Assembleurs, Couteliers Fabricants)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM33	Gestion des réclamations clients exclusivement liées aux exigences du cahier des charges	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : -Enregistrement des réclamations -Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client -Mise en place d'actions correctives / correctrices efficaces si nécessaire -Enregistrement des actions correctrices / correctrices mises en place	AC	Enregistrement des réclamations et de leur traitement	Chaque réclamation	Fabricants de pièces détachées Couteliers Assembleurs Couteliers Fabricants	Documentaire	- Classement / enregistrement des réclamations - Courrier de réponse auprès du client - Enregistrement des actions correctives / correctrices
			CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	1 audit / opérateur / an	Auditeur externe	Documentaire	

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

Les supports documentaires en lien avec la démarche d'indication géographique « Couteau de Laguiole » sont les suivants :

- Cahier des charges, plan de contrôle
- Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
- Document d'identification ou contrat d'adhésion
- Certificat
- Contrat de certification
- Cartographie / Liste des communes de l'aire géographique
- Bons de livraison / factures / étiquetage
- Certificat fournisseur
- Liste indicative des aciers utilisés établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole
- Procédures et/ou instructions
- Enregistrements divers
- Fiche de fabrication
- Validation du traitement de surface par le Syndicat des fabricants aveyronnais de couteau de Laguiole
- Liste indicative des traitements à fins de coloration des lames établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole
- Liste indicative des latériaux utilisées pour l'obtention des plaintes, ressorts et mitres établie par le Syndicat des fabricants Aveyronnais du couteau de Laguiole
- Instructions
- Certificats
- Résultats d'analyses
- Photos des différents types de lame dans le cahier des charges pour comparaison visuelle
- Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture,...)
- Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent
- Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière
- Etiquetage
- Attestation IG validée par l'ODG
- Support de promotion
- Classement / enregistrement des réclamations
- Courrier de réponse auprès du client
- Enregistrement des actions correctives / correctrices

IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges

A. Traitement des manquements constatés au niveau des opérateurs

1. Éléments généraux

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

Le système de notation retenu est :

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

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

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

2. Cotation des manquements externes

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production		X
/	Identification erronée		X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'OC	X	
PM1	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2	Implantation des sites de fabrication des pièces détachées en dehors de la zone géographique définie (à l'exception des tire-bouchons et poinçons)		X
PM3	Type d'acier non conforme		X
	Absence de l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais pour le type d'acier	X	
PM4	Non-respect des procédés d'obtention de la lame		X
PM5	Epaisseur minimale de la lame au talon non conforme		X
	Longueur du talon non conforme		X
PM6	Dureté minimale de la lame non conforme	X	
PM7	Emouture et/ou finition de la lame non conforme	X	
	Qualité du tranchant de la lame non conforme		X
	Type de lame fabriqué non-conforme		X
	Identification de la lame inexistante ou non conforme		X
PM8	Type d'acier non conforme		X
	Absence de l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais	X	
PM9	Non-respect des caractéristiques de la « mouche »		X
PM10	Non-respect des méthodes d'obtention de la « mouche »	X	
PM11	Non-respect des procédés d'obtention du ressort	X	
PM12	Dureté minimal du ressort non conforme	X	
PM13	Aspect du ressort non conforme	X	

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM14	Non-respect des techniques de façonnage du manche		X
PM15	Forme du manche non conforme		X
PM16	Ajustage du manche non conforme	X	
PM17	Matériaux non conforme		X
	Absence de l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais	X	
PM18	Caractéristiques des mitres non conformes		X
	Non-respect des méthodes d'obtention des mitres		X
	Epaisseur minimale des mitres non conforme	X	
PM19	Matériaux non conforme		X
	Absence de l'agrément du Syndicat des fabricants Aveyronnais	X	
PM20	Epaisseur minimale des platines non conforme	X	
	Non-respect des méthodes d'obtention des platines		X
PM21	Défaut ponctuel d'identification des matières premières	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM22	Implantation des sites d'assemblage des couteaux en dehors de la zone géographique définie		X
PM23	Origine des pièces provenant de sites non certifiés		X
PM24	Non-respect de l'une des étapes obligatoires du montage des couteaux		X

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM25	Taille du couteau non conforme	X	
	Absence de butée de la lame		X
	Rivet apparent une fois le couteau monté	X	
	Non-respect du type de manche		X
	Absence de mouche forgée		X
PM26	Défaut ponctuel d'identification des produits destinés à la filière IG	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM27	Absence d'attestation IG accompagnant le couteau		X
	Attestation IG non signée par l'ODG		X
PM28	Utilisation d'un étiquetage non validé par l'ODG mais conforme aux exigences du cahier des charges	X	
	Étiquetage non conforme		X
PM29	Absence du logo du fabricant et/ou de l'estampille « IG » sur la lame des couteaux	X	
	Logo du fabricant et/ou estampille « IG » illisible	X	
PM30	Pièces fabriquées en dehors de l'aire géographique et/ou ne provenant pas du coutelier concerné (à l'exception du tire-bouchon et du poinçon)		X
PM31	Réparation de couteaux ne provenant pas du fabricant d'origine	X	
PM32	Réparation de couteaux non IG avec des lames portant l'estampille IG		X

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM33	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	
	Absence de gestion des réclamations client/consommateurs		X

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM1 à PM33	Absence des documents en vigueur	X	
	Non transmission des documents prévus dans le PC par l'opérateur à l'OC ou à l'ODG	X	
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant		X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur		X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives		X
	Absence de déclassement suite à des manquements relevés		X
	Non-respect d'une décision de l'OC		X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents		X
	Faux caractérisé		X

B. Gestion des manquements

✓ Rédaction d'une fiche de manquement

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

✓ Évaluation de la pertinence de chacune des réponses

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

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

S'il juge qu'une réponse est insuffisante ou incomplète, il peut demander un complément à l'action corrective, voire une refonte complète de la réponse. Dans cette situation, les délais octroyés pour la transmission de la nouvelle réponse sont de 8 jours calendaires.

✓ Suivi des manquements

L'opérateur doit apporter **la preuve de la mise en place de chaque action** corrective proposée pour tout manquement majeur dans un délai maximum **d'1 mois à compter du mois** qui suit l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de constat de manquement.

Si dans un **délai d'1 mois** à compter du délai d'un mois d'envoi du rapport d'audit et des fiches de constat de manquement, Certipaq n'a pas constaté la mise en place satisfaisante des actions correctives proposées permettant de lever toutes les non-conformités majeures, **la certification est suspendue**.

Si dans un **délai maximum de 6 mois** à compter du délai d'un mois d'envoi du rapport d'audit et des fiches de constat de manquement, Certipaq n'a pas pu constater la mise en place satisfaisante des actions correctives proposées permettant de lever les non-conformités majeures, **la certification est retirée**.

S'il souhaite bénéficier de la certification, il devra réinitialiser un processus de certification initiale.

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

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

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

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

En cas de résiliation (demande de retrait volontaire de la part de l'opérateur), de suspension ou de retrait, l'opérateur cesse immédiatement :

- d'estampiller des lames avec l'IG
- d'utiliser l'ensemble des moyens de communication (étiquetage, publicité...) qui fait référence à l'IG et s'assure que :

- toutes les exigences prévues par Certipaq,
- les exigences applicables des règles d'usage de la marque de Certipaq,
- ou toute autre mesure exigée dans ce cadre,

sont bien respectées.

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

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

X. Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion

Le Syndicat des fabricants aveyronnais du Couteau de Laguiole est financé par les cotisations de ses membres.

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage

L'étiquetage et les supports documentaires des pièces sous IG contiennent les mentions suivantes :

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

Sur la lame :

- Le logo du fabricant doit figurer de manière indélébile en creux sur la lame
- L'estampille IG Couteau de Laguiole doit figurer sur le talon de manière indélébile en creux.

Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie des mentions suivantes :

- L'origine de la lame en Damas
- Origine ou désignation de la lame
- Le nom de l'ODG

- Le nom de l'organisme de contrôle
- La référence du couteau
- La date de la vente

Une attestation IG, numérotée et signée par le Syndicat accompagne chaque couteau de Laguiole vendu sous IG. Le Syndicat est chargé de l'édition des attestations.

XII. Contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion

A. Modalités de contrôle

Un contrôle de l'ODG est assuré par Certipaq.

Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs. Ce contrôle se fait en dehors du champ d'accréditation délivrée par le COFRAC pour la certification des produits en lien avec la norme ISO 17065.

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- Reconnaissance de l'Organisme de Défense et de Gestion par l'INPI
- Mise à jour de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire
- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions à l'INPI
- Respect des règles d'usage du nom et du logo de l'Indication Géographique, le cas échéant

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

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

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

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

B. Périodicité des contrôles

La fréquence de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion, par Certipaq, est la suivante : 1/an

XIII. Annexes

ANNEXE 1

Bibliographie

1/ Revues

La Passion des couteaux

- N°35 Novembre-décembre 1994
Dossier « Le Laguiole des origines à nos jours », p 64-77, JR Clergeau
- N° 62 Février-Avril 2000
Coutellerie artisanale des portes de l'Aubrac, p 4749, Gilles Bongrain
- N°88 Août Septembre Octobre 2006
Laguiole en Aubrac, toute la magie d'un couteau, p 51-53, Hippolyte Courty
- N° 101 Novembre Décembre 2009 Janvier 2010
« Ca bourdonne à Laguiole »
- N°104 Août-Septembre-Octobre 2010
Histoire « Laguiole » p 58-61, Christian Lemasson

Excalibur

N°11 1998

Histoire d'une célébrité française, Le Laguiole

p.19-26 Gérard Pacella

2/ Ouvrages

Abbé Georges Gaidou, *Laguiole en Haut Rouergue, Retour sur le Passé Regard sur le Présent*, C. Lacour, 2002

Bras Michel, *Bras, Laguiole-Aubrac-France*, Editions du Rouergue 2003

Crozes Daniel, *Le Laguiole, Eloge du Couteau*, Editions du Rouergue 2005

Crozes Daniel, *Le Laguiole, une lame de Légende*, Editions du Rouergue 1996

Crozes Daniel, *De corne et d'acier, l'épopée du couteau de Laguiole*, Editions du Rouergue 1990

Delmas Jean, Marlhiac Pierre, *Coutellerie ancienne de Sauveterre et du Rouergue*, Edition de la Bastide 1998

Hartink A.E., Encyclopédie des couteaux, Terres Editions, Beaux Libres, 2013

Lemasson Christian, *Histoire du couteau de Laguiole*, Edition des Monts d'Auvergne 2010

Monteil Amans-Alexis, *Description du département de l'Aveyron*, Seconde Partie, 1802

Pagé Camille, *La coutellerie depuis l'origine jusqu'à nos jours* 2 tomes, 1898

Pascal Antoine, *Couteaux de nos régions*, Editions Ouest France, 2011

3/ Sitographie

<https://www.laguiole-benoit.com>

<https://forge-de-laguiole.com>

<https://www.layole.com/fr/>

<http://www.laguiole-en-aubrac.fr>

<https://www.lecouteaudelaguiole.com>

<http://www.laguiole12.fr>

<https://www.parc-naturel-aubrac.fr>

<http://www.aubrac-laguiole.com/fr/>

ANNEXE 2

STATUTS DU SYNDICAT DES FABRICANTS AVEYRONNAIS DU COUTEAU DE LAGUIOLE

Titre I – Forme, objet, dénomination, siège, durée

Article 1 – Forme

Il est fondé, entre les adhérents aux présents statuts, qui rempliront les conditions fixées ci-après, un Syndicat déclaré régi par les dispositions de l'Article L2131-2 du code du Travail.

Article 2 – Objet

Le Syndicat a pour objet de :

- Poursuivre les missions d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire ainsi que des produits qui en sont issus en application de l'article L.721-6 du Code de la Propriété intellectuelle, en lien avec l'indication géographique « Couteau de Laguiole », et notamment :
 - Elaborer 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 ;
 - Mettre à jour les listes des opérateurs et transmettre périodiquement ces listes à l'organisme de contrôle/certificateur et à l'INPI ;
 - Participer aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire qu'à la connaissance statistique du secteur ;
 - Elaborer conjointement avec l'organisme de contrôle ou l'organisme certificateur les plans de contrôle ;
 - Donner son avis sur les plans de contrôle ;
 - Etre l'interlocuteur de l'organisme de contrôle ou l'organisme certificateur;
 - S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes mentionnés à l'article L. 721-9 du Code de la Propriété intellectuelle sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges. Il informe l'Institut national de la propriété industrielle des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées.
 - Exclure, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées dans le plan de contrôle.
 - En particulier le Syndicat a vocation à être reconnu par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion du cahier des charges suivant :
 - Indication Géographique « Couteau de Laguiole »
- Poursuivre d'autres missions dans l'intérêt de la profession, 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 du Couteau de Laguiole fabriqué dans l'aire définie par l'indication géographique;
- Adhérer à d'autres structures dont les missions contribuent à la réalisation de l'objet du Syndicat ;
- Ester en justice contre toute atteinte portée à l'intérêt collectif de la profession qu'il représente ;
- Défendre les intérêts matériels et moraux tant collectifs qu'individuels de ses membres par tous moyens et notamment par voie d'action en justice, sur la base notamment des dispositions des articles L.115-16 et suivants du code de la consommation et L721-8 et L722-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle

Article 3 – Dénomination

La dénomination du Syndicat est :

Syndicat des Fabricants Aveyronnais du Couteau de Laguiole

Article 4 – Siège

Le siège social est fixé à La Mairie de Laguiole, Aveyron.

Mairie

5, place de la Mairie

12 210 Laguiole

Le siège administratif est fixé à

Monsieur Honoré Durand

Route de l'Aubrac

12 210 Laguiole

Il pourra être transféré dans une autre adresse et/ou localité par décision de l'assemblée générale extraordinaire.

Article 5 – Durée

La durée du Syndicat est de 99 ans.

TITRE II – MEMBRES DU SYNDICAT

Article 6 – Membres

Les membres du Syndicat peuvent être des personnes physiques ou des personnes morales, de droit public ou de droit privé.

Le syndicat est constitué des membres suivants:

- Les fabricants de couteaux de Laguiole
- Les fabricants de pièces pour le couteau de Laguiole

Ces fabricants sont considérés comme **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 du Syndicat et, notamment, les missions d'intérêt général de l'organisme de défense et de gestion;

- Des **personnes associées**, qui sont de simples utilisateurs de ses services ou qui sont intéressés par l'IG « Couteau de Laguiole » et qui souhaitent y contribuer peuvent participer aux travaux du syndicat.

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

Les personnes associées bénéficient d'une voix consultative.

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

Les opérateurs sont répartis au sein de 3 collèges :

1. Collège de fabricants de pièces
2. Collège de fabricant de couteaux
3. Collège de fabricant de pièces et de couteaux

Toute personne considérée comme « opérateur », au sens de l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle est automatiquement adhérente au Syndicat pour ce qui concerne les missions d'intérêt général de ce dernier, à condition de respecter le cahier des charges de l'IG « Couteau de Laguiole » et d'être certifiée par l'organisme certificateur.

Le Syndicat tient un registre des adhérents et notamment des membres opérateurs, conformément à ses missions d'intérêt général et transmet les mises à jour à l'INPI conformément à l'article L721-6 5° du Code de la Propriété Industrielle.

Article 7 – Cotisations

Tout adhérent doit acquitter, au moment de son adhésion et annuellement, une cotisation fixe dont le montant est fixé annuellement par le Bureau.

Le montant de la cotisation est fixé chaque année par le Bureau et doit être notamment proportionnelle par rapport au nombre de salarié(s) de chaque membre.

Les modalités de calcul des cotisations sont fixées dans le règlement intérieur.

Les cotisations s'appliquent à l'année civile en cours et sont payables au plus tard 30 jours après l'expédition des appels de cotisations annuelles. Concernant les modalités d'envoi des appels de cotisation, cela sera effectué par courrier électronique ou par courrier postal simple.

Article 8 – PERTE DE LA QUALITE DE MEMBRE

La qualité de membre se perd par :

- Démission adressée par écrit au Président du syndicat;
- Dissolution, cessation de fonctionnement ou perte de qualité de la personne morale ;
- le décès ;
- la radiation ;
- Tout membre qui n'aura pas réglé sa cotisation dans le délai prescrit ;
- Tout membre radié suite à un constat par l'organisme de contrôle de non-respect effectif du cahier des charges IG;
- Tout membre qui se sera vu retirer sa certification d'opérateur de l'IG Couteaux de Laguiole par l'organisme de contrôle ;
- Le non-respect des règles déontologiques du chef d'entreprise ;
- Exclusion prononcée par vote du Syndicat pour manquement aux présents statuts, portant préjudice moral ou matériel au Syndicat.

Les membres peuvent démissionner en adressant leur démission au président du Syndicat, par lettre recommandée AR. Ils perdent alors leur qualité de membre du Syndicat à l'expiration de l'année civile en cours.

Le Bureau a la faculté de prononcer l'exclusion et la radiation subséquente d'un membre après avoir préalablement invité l'intéressé à fournir toutes explications :

- soit pour défaut de paiement de sa cotisation six mois après son échéance et après mise en demeure non suivie d'effet ;
- soit pour motifs graves, dont le retrait de la certification par l'organisme certificateur ;
- pour non-respect de non confidentialité sur les actions et les documents du Syndicat ;
- pour toute action jugée déloyale par le Bureau.

Si le membre exclu en fait la demande par écrit par lettre recommandée avec AR au siège du Syndicat adressée au plus tard un mois après la réception de la notification de son exclusion, la décision de radiation sera soumise à l'appréciation de l'ensemble des membres du Syndicat, qui statueront en Assemblée Générale Extraordinaire et en dernier ressort, à la majorité des $\frac{3}{4}$ des voix des membres présents ou représentés .

Les membres démissionnaires ou exclus et les héritiers et ayants droit des membres disparus sont tenus au paiement des cotisations arriérées et de la cotisation de l'année en cours lors de la démission, de l'exclusion ou de la disparition.

Titre III – Administration

Article 9 – Bureau

Le Syndicat est administré par un Bureau, élu par l'ensemble des membres opérateurs du Syndicat.

Toute personne morale élue au Bureau désigne son représentant au sein de ce Bureau.

La durée des fonctions des membres du Bureau est de 3 années, chaque année s'entendant de l'intervalle séparant deux assemblées générales annuelles du Syndicat.

Le mandat de membre est renouvelable indéfiniment.

Article 10 – Election, droit de vote et composition du Bureau

Le Syndicat élit parmi ses membres opérateurs, pour chaque période de trois ans, un président, un secrétaire et un trésorier ; lesquels sont indéfiniment rééligibles.

Le bureau initial est composé à la création du Syndicat et pour une durée de trois ans.

Le droit de vote pour l'élection du bureau est défini de la manière suivante :

- entreprise de 0 salarié : 1 voix
- entreprise de 1 à 5 salariés : 2 voix
- entreprise de 6 à 10 salariés : 3 voix
- entreprise de 11 à 20 salariés : 4 voix
- entreprise de 21 à 50 salariés : 5 voix
- entreprise de 51 à 200 salariés : 6 voix
- entreprise de plus de 201 salariés : 7 voix

Dans le cas d'entreprises appartenant au même groupe ou holding, ce dernier ne pourra obtenir la majorité des voix au sein du Bureau. Il conviendra de procéder à une redistribution des voix dont les modalités seront fixées par le règlement intérieur.

Article 11 – Réunions, droit de vote et délibérations du Syndicat

La périodicité et les modalités de réunion du Bureau et du Syndicat sont libres.

Un membre du Syndicat peut se faire représenter par un autre membre en remettant à ce dernier un mandat écrit, sans qu'aucun membre ne puisse être porteur de plus d'un mandat.

La présence de la moitié au moins des voix des opérateurs du Syndicat est nécessaire pour la validité des délibérations.

Le droit de vote pour toute délibération et décision est défini de la manière suivante :

- entreprise de 0 salarié : 1 voix
- entreprise de 1 à 5 salariés : 2 voix
- entreprise de 6 à 10 salariés : 3 voix
- entreprise de 11 à 20 salariés : 4 voix
- entreprise de 21 à 50 salariés : 5 voix
- entreprise de 51 à 200 salariés : 6 voix
- entreprise de plus de 201 salariés : 7 voix

Dans le cas d'entreprises appartenant au même groupe ou holding, ce dernier ne pourra obtenir la majorité des voix au sein du Bureau et du Syndicat. Il conviendra de procéder à une redistribution des voix dont les modalités seront fixées par le règlement intérieur.

Les délibérations du Syndicat sont constatées par des procès-verbaux établis sur un registre spécial et signés du président et du secrétaire qui en délivrent, ensemble ou séparément, tout extrait ou copie.

Article 12 – Pouvoirs du Bureau

Le Bureau est investi des pouvoirs les plus étendus pour agir au nom du Syndicat et faire ou autoriser tous actes et opérations permis au Syndicat.

Il peut notamment nommer et révoquer tous employés, fixer leur rémunération, faire emploi des fonds du Syndicat, représenter le Syndicat en justice tant en demande qu'en défense.

Il peut également prononcer l'exclusion et la radiation d'un membre dans les conditions de l'article 8.

Article 13 – Pouvoirs du bureau

Les membres du bureau sont investis des attributions suivantes :

- le président est chargé d'exécuter les décisions du Syndicat et d'assurer le bon fonctionnement du Syndicat, qu'il représente en justice et dans tous les actes de la vie civile.
- le secrétaire est chargé des convocations et de la rédaction des procès-verbaux, de la correspondance.
- le trésorier tient les comptes du Syndicat et, sous la surveillance du président, il effectue tous paiements et reçoit toutes sommes ; il procède, avec l'autorisation du Bureau, au retrait, au transfert et à l'aliénation de tous biens et valeurs.

Article 14 – Personnes qualifiées

A l'initiative du Bureau, peut également être invitée à participer au Syndicat ou au bureau, à titre consultatif et sans droit de vote, toute autre personne en raison de ses compétences particulières.

TITRE IV – ASSEMBLEES GENERALES

Article 15 – Composition

Les membres se réunissent en assemblées générales ordinaires ou extraordinaires.

L'assemblée générale se compose de l'ensemble des membres du Syndicat.

N'ont droit de vote en assemblée générale que les membres opérateurs à jour de leur cotisation.

Article 16 – Représentation

Tout membre ou administrateur peut valablement se faire représenter à l'assemblée générale par un autre membre ou administrateur en remettant à ce dernier un mandat écrit sans qu'aucun d'entre eux ne puisse être porteur de plus d'un mandat.

Article 17 – Tenue de l'assemblée

L'assemblée est présidée par le président du Syndicat ou, à défaut, par un administrateur délégué à cet effet par le Bureau.

Les fonctions de secrétaire sont remplies par le secrétaire du Syndicat ou, en son absence, par un membre de l'assemblée désigné par celle-ci.

Il est dressé une feuille de présence signée par les membres du Syndicat en entrant en séance et certifiée par le président et le secrétaire de séance.

Article 18 – Procès-verbaux

Les délibérations de l'assemblée générale des membres sont constatées par des procès-verbaux établis sur un registre spécial qui pourra être le même que celui contenant les procès-verbaux du Bureau, et signés par le président et le secrétaire de séance.

Les copies ou extraits de ces procès-verbaux, à produire en justice ou ailleurs, sont signés par le président du Bureau et par un administrateur.

SECTION 1 – ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

Article 19 – Convocation & ordre du jour

L'assemblée générale se réunit en séance ordinaire au moins une fois par an dans les six mois de la clôture de l'exercice, sur convocation de son Président ou à la demande d'au moins les 2/3 des membres du Syndicat, aux jours, heures et lieux indiqués dans l'avis de convocation.

Les assemblées se réunissent au siège ou en tout autre endroit du périmètre visé à l'article 2.

Les convocations sont adressées individuellement aux membres du Syndicat, au moins quinze jours à l'avance, par voie postale ou électronique, avec indication de l'objet de la réunion et de l'ordre du jour. L'Assemblée Générale ne peut délibérer que sur les questions figurant à l'ordre du jour.

Toutefois, en dehors des questions prévues à l'ordre du jour de la convocation, toute autre question peut être inscrite à l'ordre du jour à condition qu'elle soit communiquée au Président par lettre recommandée avec accusé de réception au moins huit jours avant la date de convocation de l'Assemblée Générale.

Article 20 – Quorum

L'assemblée générale ne peut délibérer valablement que si la moitié au moins des voix des membres opérateurs, à jour de la cotisation, sont présents ou représentés.

Si cette condition n'est pas remplie, une deuxième assemblée générale est convoquée dans un délai minimal de huit jours sur le même ordre du jour.

Article 21 – Délibérations

Seuls les membres opérateurs ont un droit de vote.

Les décisions sont prises à la majorité des suffrages exprimés, suivant le droit de vote ainsi défini :

- entreprise de 0 salarié : 1 voix
- entreprise de 1 à 5 salariés : 2 voix
- entreprise de 6 à 10 salariés : 3 voix
- entreprise de 11 à 20 salariés : 4 voix
- entreprise de 21 à 50 salariés : 5 voix
- entreprise de 51 à 200 salariés : 6 voix
- entreprise de plus de 201 salariés : 7 voix

Dans le cas d'entreprises appartenant au même groupe ou holding, ce dernier ne pourra obtenir la majorité des voix au sein de l'Assemblée Générale. Il conviendra de procéder à une redistribution des voix dont les modalités seront fixées par le règlement intérieur.

Toutefois, les modifications concernant les statuts ou la dissolution devront être examinées dans le cadre d'une Assemblée Générale extraordinaire.

Article 22 – Missions de l'assemblée générale ordinaire

L'assemblée générale ordinaire entend le rapport du Bureau sur sa gestion et sur la situation morale et financière du Syndicat ; elle approuve ou redresse les comptes de l'exercice clos, vote le budget de l'exercice suivant, autorise toutes acquisitions d'immeubles nécessaires à la réalisation de l'objet du Syndicat, tous échanges et ventes de ces immeubles, ainsi que toutes constitutions d'hypothèques et tous emprunts et, d'une manière générale, délibère sur toutes questions d'intérêt général et sur toutes celles qui lui sont soumises par le Bureau, à l'exception de celles comportant une modification des statuts, ou émission d'obligations.

SECTION 2 – ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Article 23 – Convocation

Des assemblées générales extraordinaires pourront être tenues à la demande du Président, du Bureau ou d'au moins les 2/3 des membres du Syndicat.

Ces assemblées sont convoquées dans les mêmes conditions que les Assemblées Générales ordinaires.

Article 24 – Quorum et délibérations

Les conditions de quorum sont identiques à celles prévues pour la tenue d'une assemblée générale ordinaire.

Les modifications concernant les statuts ou la dissolution doivent être prises à la majorité des 2/3 des suffrages exprimés suivant le droit de vote ainsi défini :

- entreprise de 0 salarié : 1 voix
- entreprise de 1 à 5 salariés : 2 voix
- entreprise de 6 à 10 salariés : 3 voix
- entreprise de 11 à 20 salariés : 4 voix
- entreprise de 21 à 50 salariés : 5 voix
- entreprise de 51 à 200 salariés : 6 voix
- entreprise de plus de 201 salariés : 7 voix

Dans le cas d'entreprises appartenant au même groupe ou holding, ce dernier ne pourra obtenir la majorité des voix au sein de l'Assemblée Générale. Il conviendra de procéder à une redistribution des voix dont les modalités seront fixées par le règlement intérieur.

Les autres décisions, à l'exception de celle prévue à l'article 8 et portant sur l'exclusion et la radiation d'un membre, sont également prises à la majorité des 2/3 des suffrages exprimés.

Article 25 – Missions de l'assemblée générale extraordinaire

L'assemblée générale extraordinaire peut modifier les statuts dans toutes leurs dispositions ; elle peut, notamment, décider la dissolution anticipée du Syndicat ou son union avec d'autres syndicats ou associations.

TITRE V – RESSOURCES DU SYNDICAT

Article 26 – Ressources

Les ressources annuelles du Syndicat se composent :

- des cotisations versées par ses membres ;
- des revenus des biens ou valeurs qu'elle possède.

Le Syndicat peut recevoir toute subvention de collectivités publiques ou d'établissements publics, ainsi que d'associations ou autres personnes morales dans les conditions légales.

Le Syndicat peut également recevoir tout don et legs sous réserve de leur acceptation par le Bureau.

Article 27 – Fonds de réserve

Il pourra, sur simple décision du Bureau, être constitué un fonds de réserve qui comprendra l'excédent des recettes annuelles sur les dépenses annuelles.

TITRE VI – DISSOLUTION – LIQUIDATION

Article 28 – Dissolution

Le Syndicat peut être dissout sur proposition du Bureau par un vote de l'assemblée générale extraordinaire à la majorité des deux tiers des suffrages exprimés.

La dissolution peut également être prononcée en justice ou résulter de la disparition de l'objet du Syndicat.

Article 29 – Liquidation

En cas de dissolution volontaire, statutaire ou forcée du Syndicat, l'assemblée générale extraordinaire désigne un ou plusieurs liquidateurs qui jouiront des pouvoirs les plus étendus pour réaliser l'actif et acquitter le passif.

Le produit net de la liquidation sera dévolu à un syndicat ou à une association ayant un objet similaire ou à tout établissement public ou privé reconnu d'utilité publique et qui sera désigné par l'assemblée générale extraordinaire des membres.

TITRE VII – FORMALITES

Article 30 – Déclaration et publication

Le Bureau remplira les formalités de déclaration et de publication prescrites par la loi, à l'effet de conférer existence légale au Syndicat.

Tous pouvoirs sont conférés à cet effet au porteur d'un original des présentes. Le porteur sera l'un des fondateurs du Syndicat, les statuts du syndicat seront à déposer à la mairie de la localité où le syndicat est établi.

Fait à Laguiole, le 13 juillet 2021

En 4 originaux.

Le Président

Le Secrétaire

Honoré DURAND

Derek TANNER