

## DOCUMENT 10

### EXEMPLE D'UN DESCRIPTIF DE BONNES PRATIQUES DE FABRICATION DANS UN PETIT ATELIER DE CÉRAMIQUE

**Attention :** vous devez adapter ce document à votre production. Il traite d'un atelier de faïence qui utilise une technique traditionnelle, ce ne sera certainement pas votre cas. À vous de rédiger ce qui correspond à votre pratique tout en gardant la structure du document (mode de fabrication, technique générale utilisée, et...)

#### Nom et coordonnées de l'entreprise

(Document mis à jour au 1<sup>er</sup> juillet 2019)

#### MODE DE FABRICATION :

Je fabrique dans mon atelier une production rattachée aux arts de la table, entièrement faite à la main en pièce unique ou en très petites séries (en moyenne 15 à 20 pièces maximum). Chaque pièce sortant de mon atelier est passée entre mes mains et j'ai effectué manuellement toutes les opérations du début à la fin. Cela explique les différences que l'on peut noter d'une pièce à l'autre ce qui fait que se vérifie dans ma production le principe caractéristique des ateliers de métiers d'art : "le même n'est pas l'identique". Ainsi deux bols qui pourraient sembler être les mêmes ne sont en aucun cas identiques comme le sont deux bols issus d'une chaîne de fabrication industrielle.

J'assure personnellement le contrôle qualité à toutes les étapes de la fabrication et écarte systématiquement les pièces défectueuses en les recyclant le cas échéant. Ce contrôle est extrêmement sévère : il en va de la réputation de mon entreprise et de sa survie dans un marché très pointu.

#### TECHNIQUE GÉNÉRALE UTILISÉE :

La technique de fabrication que j'utilise et que j'ai en partie inventée, est inspirée de celle qu'employaient les artisans traditionnels de mon secteur géographique mais n'utilise ni les mêmes matières premières ni les mêmes processus de fabrication. Ce n'est donc pas une terre vernissée traditionnelle comme on la rencontrait dans cette région mais une faïence fine, de haute température tout à fait apte au service des arts de la table. Les matières premières utilisées sont toutes autorisées et conformes comme le montrent les fiches de données de sécurité jointes à ce dossier. Elles sont transformées en respectant strictement les préconisations des fournisseurs ainsi qu'il est expliqué dans le présent document. Les pièces que je mets sur le marché sont donc nécessairement conformes et ne présentent aucun risque pour le consommateur final. Le certificat de conformité joint à ce dossier l'atteste.

#### FAÇONNAGE :

L'argile que je travaille est la XXX de la société XXXXXXXX (cf Fiche de données de sécurité). Elle est tournée, estampée ou modelée à la main. L'eau utilisée dans les processus de fabrication est celle délivrée par la commune de xxxx et est déclarée potable. Aucun adjuvant n'est ajouté à l'eau de façonnage.

#### SÉCHAGE :

Les pièces sont séchées lentement et naturellement à l'air libre.

#### DÉCOR :

Il est entièrement réalisé à la main par mes soins à l'aide d'engobes qui sont un mélange d'argile XXX liquide et de pigments. Tous les pigments sont autorisés et classifiés non dangereux pour le consommateur (cf FDDS des pigments jointes au dossier conformité)

CUISSON DE BISCUIT : Les pièces sont cuites en four électrique en oxydation, une première fois à la température de 1020°C. Cette température est celle préconisée pour la cuisson de biscuit par le fournisseur de l'argile XXX. Les trois fours que j'utilise sont tous équipés de la même régulation, pilotée par microprocesseur qui garantit une grande stabilité des courbes de cuisson et une précision au degré près de la température à l'intérieur du four, y compris celle de fin de cuisson.

### ÉMAILLAGE :

L'émaillage est fait manuellement par trempage. L'émail utilisé est fabriqué uniquement pour mon entreprise par les **Ets XXX**, (cf FdS). Le densité (1,4) est celle préconisée par le fournisseur et le trempage compté à 5" garantit une bonne épaisseur et une couche d'émail suffisante en surface afin de ne pas avoir les inconvénients d'un émail trop "maigre".

### CUISSON D'ÉMAIL :

La cuisson d'émail est faite en four électrique en oxydation. La température finale est de 1050°C, température de cuisson conseillée par les fournisseurs pour la terre et pour l'émail. La durée de cuisson est en moyenne de 24 h (refroidissement compris). Le palier final de 1 h, permet la parfaite fusion, nappage et inclusion des éléments fusibles et de ceux qui ne le sont pas. Le refroidissement se fait naturellement et lentement (12h minimum) et le défournement à une température toujours inférieure à 50°C. Tous les éléments minéraux inclus (décors) sont donc parfaitement silicatés et par conséquent parfaitement inertes.

### ASSURANCE ET CONTRÔLE DE LA QUALITÉ :

#### Commentaire CNC :

*Le règlement 2023/2006 CE du 22 décembre 2006 outre l'obligation de transformer les matières premières conformément aux "Bonnes Pratiques de Fabrication" (BPF). Il demande également que l'entreprise mette en place un système d'assurance et de contrôle de la qualité. Une preuve de plus s'il en fallait que la réglementation a été écrite pour des entreprises industrielles de taille importante.*

*Néanmoins, le législateur a cru bon de préciser dans son texte la réserve suivante :*

*Art. 5-1-b : (Ce système doit) être appliqué en tenant compte de la taille de l'entreprise gérée par l'exploitant, de manière à ne pas représenter une charge excessive pour l'entreprise.*

*Cette limite va nous permettre de mettre en avant une fois de plus nos spécificités atelier/entreprise unipersonnelle et notre intervention manuelle sur l'ensemble de la production du début à la fin des processus de fabrication.*

*Voici un exemple de rédaction qui traite de l'assurance qualité et le contrôle qualité :*

(...) dans un contexte de circuits courts et de ventes directes au consommateur, il en va de ma crédibilité et de la survie de mon entreprise de proposer un produit d'une qualité irréprochable. C'est pour cette raison qu'à toutes les étapes de la fabrication que j'effectue moi-même, chaque œuvre mise en vente passant entre mes mains, je contrôle scrupuleusement la qualité de mon travail, en écartant et détruisant systématiquement les pièces qui ne correspondent pas à l'idée que je me fais du travail bien fait. Professionnel depuis 1979, il me semble que si mon travail avait été de mauvaise qualité, ça fait longtemps que j'aurais mis la clé sous la porte : on ne trompe pas le consommateur sur une durée aussi longue. C'est l'esprit des ateliers de métiers d'art où le geste, le temps passé, le savoir-faire complexe l'emportent sur toutes notions de productivité et de rentabilité. Ce faisant, je crois donc répondre parfaitement à l'article 5 du règlement (CE) n° 2023/2006 du 22 décembre 2006 des "bonnes pratiques de fabrication" à propos du contrôle qualité.