

archiSTORM

architecture + design + art

UN GRAND PARI(S) AUDACIEUX

Analyse d'un projet d'envergure

LA RÉVOLUTION ÉCOLOGIQUE
DANS L'ARCHITECTURE CONTEMPORAINE

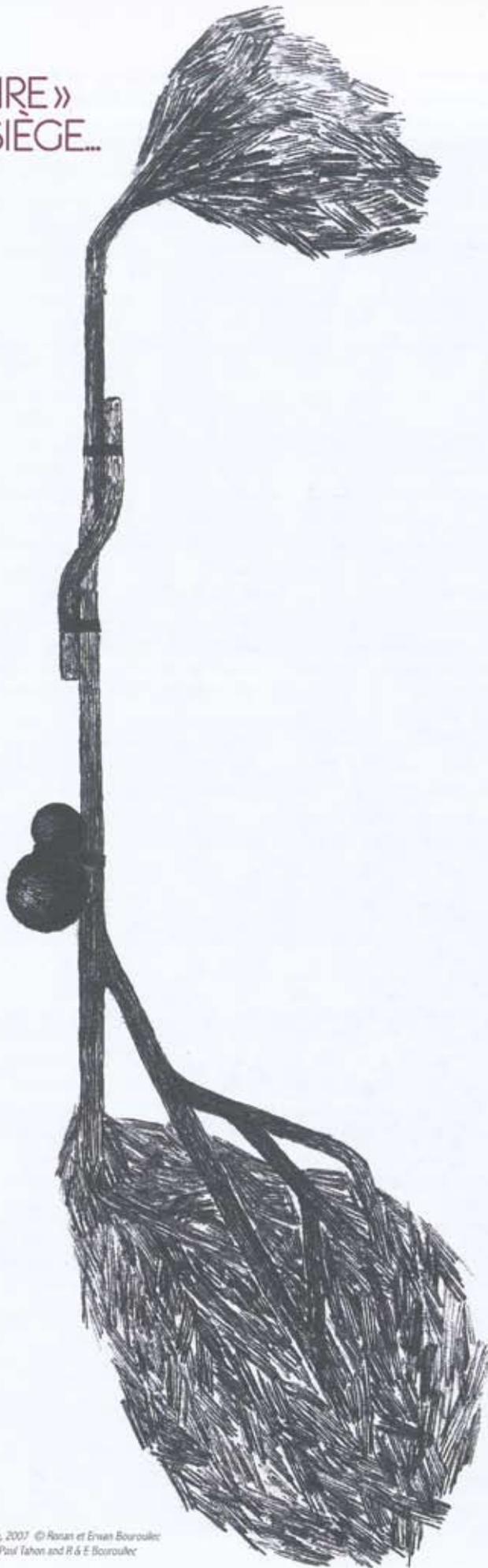
LA MAISON TRAPÈZE PAR LOUIS PAILLARD

Dossier design : « FAIRE » UN SIÈGE...

7,20 €

#35 fev-mars 009

« FAIRE »
UN SIÈGE...



STEELWOOD : INDUSTRIEUSE RÉMINISSENCE

« Un projet de design naît d'une alchimie réussie entre divers facteurs dont il est difficile d'indiquer systématiquement l'importance et l'ordre. »

Ronan & Erwan Bouroullec, villa Noailles, juillet 2008

Est-il encore besoin de présenter les frères Bouroullec ? Sans doute non. Ils sont nés respectivement en 1970 et 1975. Leur travail ? Sans doute pas plus, sauf à redire des choses déjà tant de fois écrites. Peut-être est-il alors intéressant de préciser leur position ici. Elle est celle de designers au sens classique, cherchant avec retenue et rigueur l'épanouissement d'une créativité à travers le balancement entre la recherche et l'industrie. Elle s'exprime par la vibration des dessins de leur dernier ouvrage (voir « Références »). Les Bouroullec introduisent dans un rapport poétique leur fascination pour l'outil industriel. Leur démarche sera pédagogique vis-à-vis de l'industrie et, s'ils acceptent son dogme, c'est en luttant avec elle, contre sa sécheresse. « Charger l'objet le plus possible », disent-ils. En ce sens, ils ne veulent pas inventer, mais dépasser, grâce aux nouveaux moyens, ce qui peut-être fut déjà fait. Des aînés, influences et exemples, les frères Bouroullec en reconnaissent sans problème, mais sans jamais s'en réclamer. À cette position, quelles raisons donner ? L'une d'elles, formulée de façon un peu abrupte, pourrait être la suivante : en France, qui n'est pas un pays du design mais un pays avec des designers, il n'y a pas de grandes traditions modernes auxquelles se référer hors le trio Le Corbusier, Jeanneret-Perriand et Prouvé. Aucune source d'influence française mais un regard appuyé vers les pays de tradition anglo-saxonne, Suisse, Allemagne, Suède, Finlande, Amérique du Nord, où effectivement la tradition, le rapport au projet, le transfert entre savoir-faire et industrie ont historiquement eu lieu, où sont nés les grands desseins de société et l'intelligence de l'ingénierie des projets,

où le « milieu » naturel du designer est le plus harmonieux et son statut le plus évident. Dans la rigueur d'un projet, il est donc complexe de se rattacher à une tradition française qui met en avant un « art de vivre » davantage qu'un processus. La position des Bouroullec à cette cohérence. En ce sens, traiter la question de l'assise est pour eux sans doute une évidence, une réponse sans question à leur *job* de designers.

Catherine Geel.

Steelwood

2006-2008,
acier, hêtre,
75 x 55 x 40 cm.
Éditeur Magis Spa,
temps de conception et de développement : 29 mois.
Production de masse.

La *Steelwood* est à l'origine une commande assez précise d'Eugenio Perazza, le propriétaire de Magis : une chaise en bois et métal qui puisse concurrencer en prix les chaises en plastique, qu'il fabrique aussi. (Magis est un des principaux éditeurs italiens avec Kartell de mobilier en plastique.) Un des éléments de délicatesse du projet sera de trouver la façon de « lier » le bois et le métal, de façon à ce que visuellement ils paraissent aussi importants l'un que l'autre et que techniquement les procédures d'assemblage soient simples. Les dessins sur ordinateur (le studio Bouroullec utilise principalement pour ce type de projet le logiciel Rhinocéros) permettent de caler avec précision les modes d'assemblage des parties métal et bois avant d'entrer en phase de prototypage.



h 75 x w 65 x l 65 cm



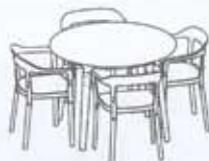
h 75 x w 80 x l 80 cm



h 75 x w 90 x l 90 cm



h 75 x w 145 x l 145 cm



h 75 x w 100 x l 100 cm



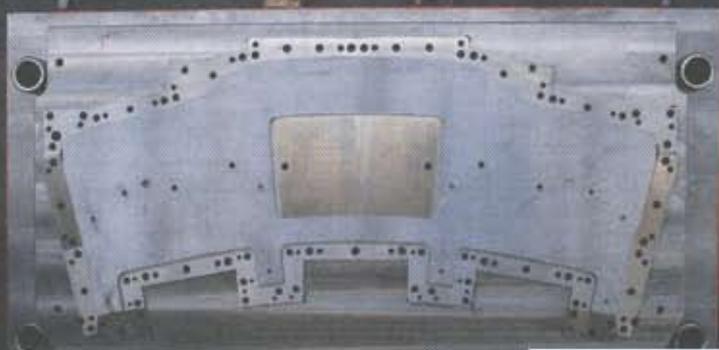
h 75 x w 120 x l 120 cm

Steelwood collection © Ronan et Erwan Bouroullec

« Faire » un siège...

« FAIRE » UN SIÈGE...

1 : La sélection de la bonne feuille de métal dépendait de sa capacité à supporter le poids. Le choix final fut celui de la référence FE MC 355 d'une épaisseur de 20-10 mm.

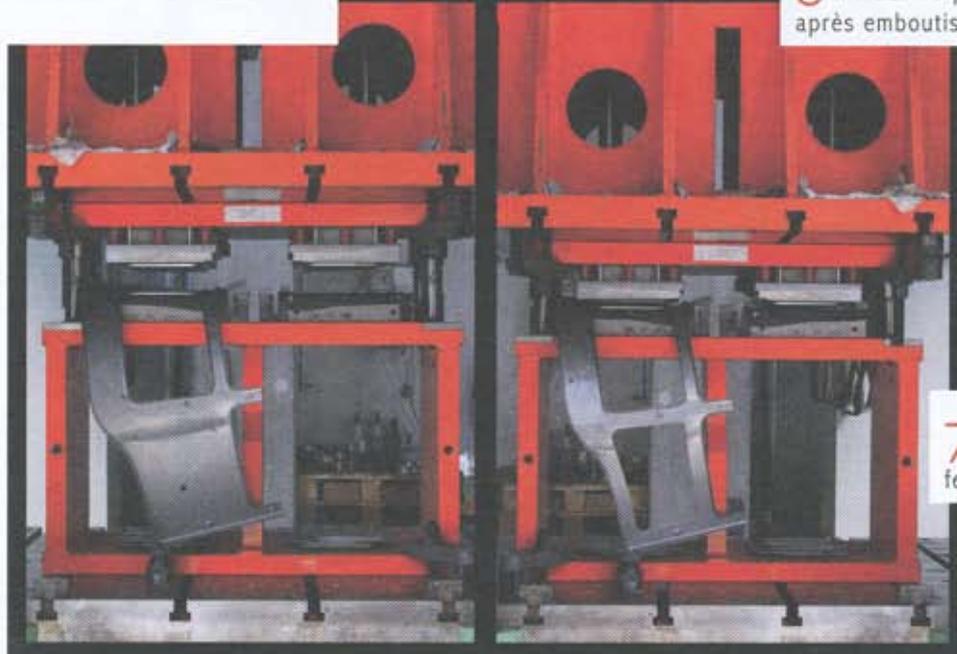


2 : Au total, neuf outils sont développés par séquence, pour graduellement bander, courber et découper au laser la silhouette du dossier en métal.

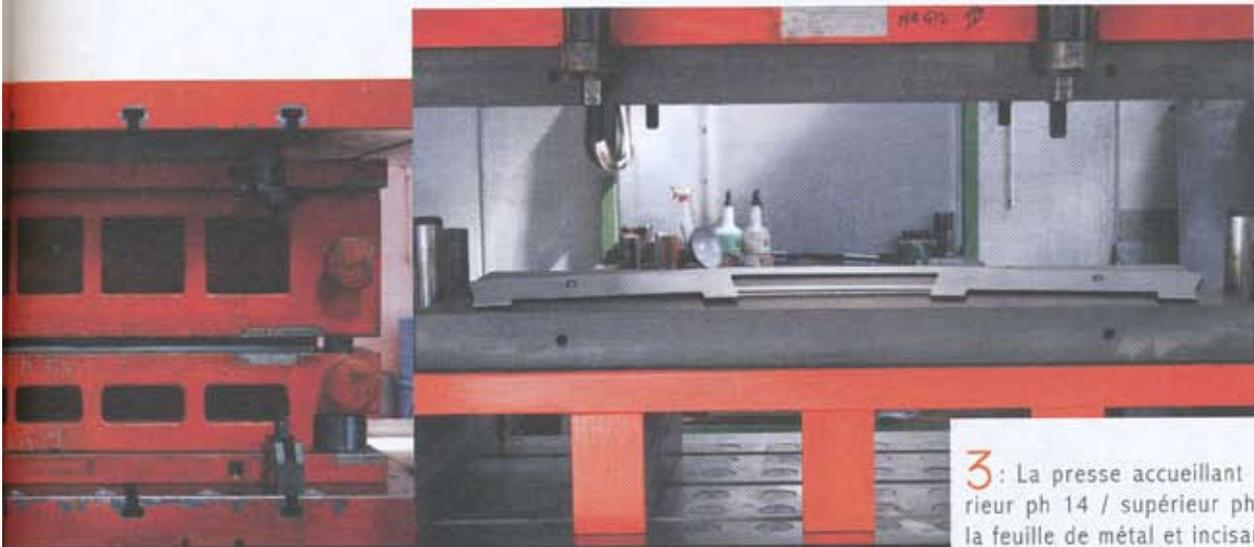


4 : Moule pour emboutir le pourtour et le centre du dossier.

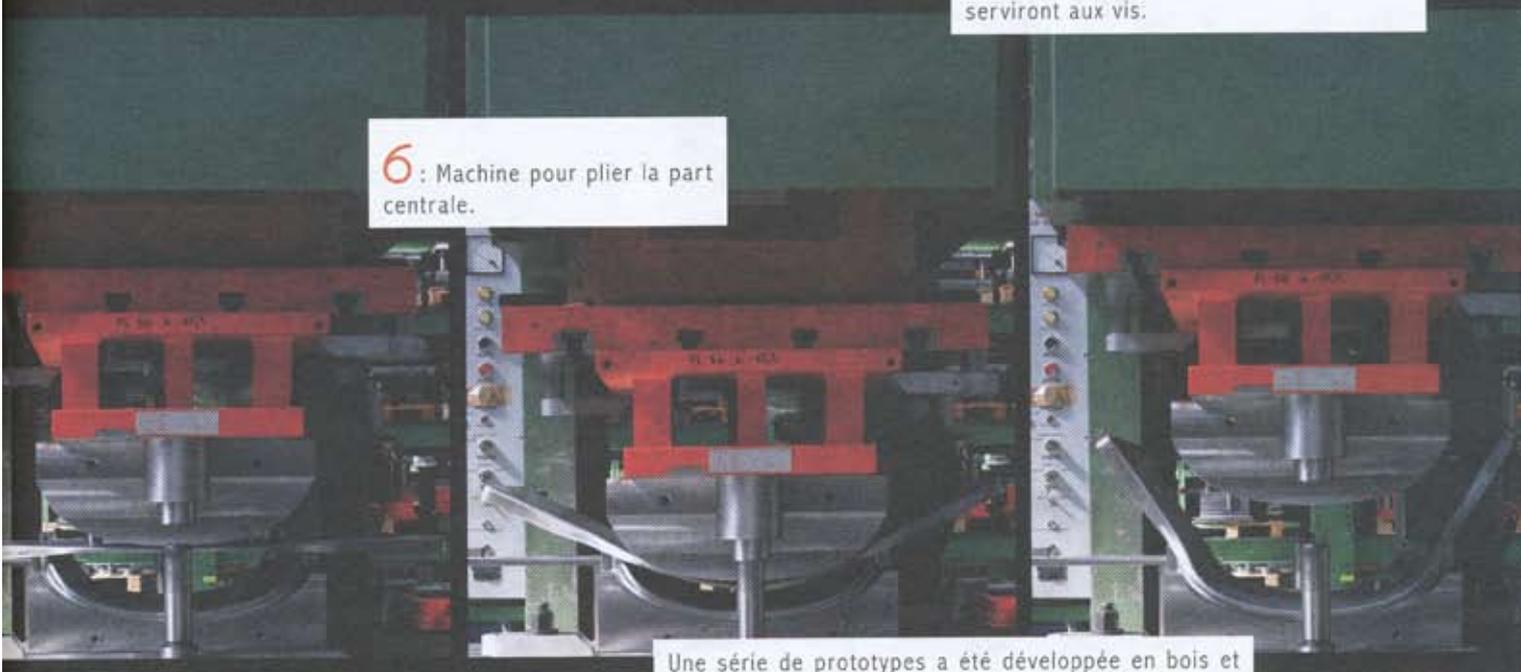
5 : Machine pour limer les angles après emboutissement.



7 : Machine à découper les fenêtres latérales.



3 : La presse accueillant le moule (inférieur ph 14 / supérieur ph 13), pressant la feuille de métal et incisant les trous qui serviront aux vis.



6 : Machine pour plier la part centrale.

Une série de prototypes a été développée en bois et plastique, puis en bois et métal, pour préciser les proportions et l'allure de la chaise. Huit versions furent prototypées et modifiées. La dernière version a alors été testée par le centre de développement afin de satisfaire aux tests de résistance.



8 : La production de la Steelwood est presque entièrement mécanisée. Seule l'assemblage des parties en bois et en métal ainsi que les finitions nécessitent l'intervention de la main.



Steelwood chair © Ronan et Erwan Bouroullec