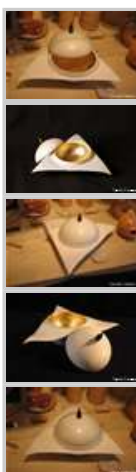


[Accueil](#)[Créations](#)[Expositions](#)[Formation](#)[Liens](#)[Contacts](#)[Objets Design](#) - [Bijoux & pendentifs](#) - [Objets tournés](#) - [Objets sculptés](#) - [Luminaires](#)

Objets Design



Chouffy Création



Boîte triangulaire

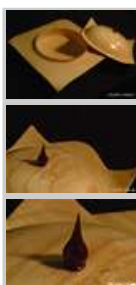
(équilatérale) en érable sycomore, ondé et dépigmentée.

Dim. : 100x110 mm de côté.

Après avoir débité un morceau d'érable à la scie à ruban, selon la forme voulue, je le fixe sur le tour à bois et le travaille en lui préservant ses arrêtes. L'intérieur de la boîte est alors creusé au centre de la pièce. Pour former le couvercle, je répète l'opération dans un autre morceau d'érable. Suite au travail de tournage, je dépigmente le bois à l'aide d'ammoniaque et d'eau oxygénées. Je renouvelle l'opération jusqu'à le rendre blanc. Lorsque la teinte blanche est obtenue, je le rince à l'eau pour en débarrasser tous les produits puis le remet à sécher. Une fois la pièce stabilisée, je l'égrène, la patine et ajoute une finition au polyuréthane bi-composant. Il ne me reste ensuite qu'à garnir l'intérieur de la boîte de feuilles d'or et agrémenter son dôme d'une doucine en galalithe de ton pourpre, formée au tour à bois.



Chouffy Création



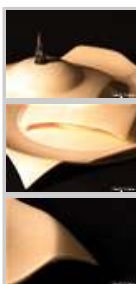
Boîte carrée en Frêne

Dim. : 350x350 mm de côté.

Après avoir débité un morceau de Frêne à la scie à ruban, selon la forme voulue, je le fixe sur le tour à bois et le travaille en lui préservant ses arrêtes. L'intérieur de la boîte est alors creusé au centre de la pièce. Pour former le couvercle, je répète l'opération dans un autre morceau de Frêne. La doucine (pointe) est réalisée dans une pièce de Galalithe tournée..



Chouffy Création



Boîte rectangle en Erable-Sycomore ondé & dépigmentée, pointe en Galalithe noire marbrée

Dim. : 300x160 mm de côté.

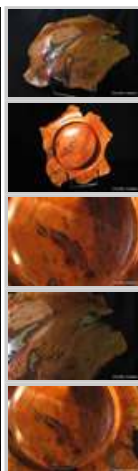
Après avoir débité un morceau de Erable à la scie à ruban, selon la forme voulue, je le fixe sur le tour à bois et le travaille en lui préservant ses arrêtes. L'intérieur de la boîte est alors creusé au centre de la pièce. Pour former le couvercle, je répète l'opération dans un autre morceau de Erable. La doucine marbrée (pointe) est réalisée dans une pièce de Galalithe tournée..



Vasque rectangulaire en Erable-Sycomore ondulée & dépigmentée,

Dim. : 300x280 mm de côté.

intérieur pigment Carrottène.
Le travail reste similaire aux pièces précédentes, en dehors de sa teinte extraite du pigment naturel de la carotte.



Vasque au bords naturels en racine de Bruyère incrustée de Bronze dans la masse ,

Dim. : 210 mm de diamètre.

Cette pièce, réalisée au cours d'une conférence démonstration (Puit Saint Martin - Drôme) chez Monsieur Jean -François Escoulen au cours des petites journées de l'arrondi en 2007.
La technique de l'incrustation du Bronze m'est aujourd'hui reconnue comme innovante, ce qui apporte aux pièces réalisées une marque de fabrication propre à l'évolution de ma ligne créative.



Boîte ronde compartimentée en Ronce de Noyer

Dim. : 200 mm de diamètre, hauteur 105 mm.

Cette pièce, réalisée au tour à bois en ensuite évidée en sculpture pour en dégager les compartiment. bien entendu, le veinage du couvercle est en regard du veinage de la boîte.
Boîte à épices, à thés, etc.



Série de petites boîtes en Olivier, rondes de poche ou collier

Dimension de 60 à 70 mm en hauteur, diamètre de 25 à 30 mm.

Toutes ces boîtes conservent une continuité de veinage entre le couvercle et le contenant.

Chouffy Création



Chouffy Création



Oeuf en loupe de Buis

Diam 150mm, hauteur 250mm

Cette pièce évidée par une petite ouverture en son sommet est ajourée naturellement en tournage, préservant l'aspect naturel du feuillage ainsi que de son écorce.

Bijoux et Pendentifs



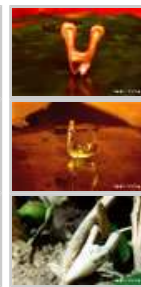
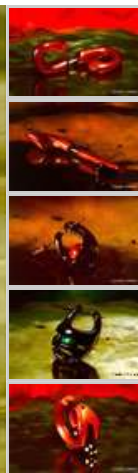
Chouffy Création



Pendentifs de cade de 50x45mm (à droite sur la photo) et de 30x20mm (à gauche)

Ces deux pendentifs sont réalisés dans de la loupe de cade avec, au centre, de la nacre abalone. Ils sont ornés de fins filets de bronze et certains sont surmontés d'une barrette de noix de coco. Je commence par travailler la nacre : après l'avoir sélectionnée dans différentes variétés, je la découpe manuellement et la positionne sur le tour pour venir l'arrondir au diamant. Après avoir réduit le bronze en de fines paillettes tamisées puis choisi les plus belles loupes des morceaux de cade, je viens incruster les paillettes dans les espaces de la loupe prévus à cet effet. Je tourne ensuite le bronze, pour le repousser dans les espaces de la loupe, ainsi que le cade, pour lui donner ses motifs tout en gardant la forme naturelle extérieure. En finissant ma pièce, je lui apporte multiples traitements et finitions, lui fixe des crochets puis viens sertir la pastille de nacre dans l'habillage qui lui était prévu. Il ne reste plus, dès lors, qu'à la faire passer dans un cordon, fixé par deux nœuds coulissants. Ce qui permet de donner un bijou techniquement travaillé mais d'allure sobre et naturelle

Boucles d'oreilles



Boucles d'oreilles

Essentiellement sculptées, ces pièces sont réalisées dans différentes essences de bois, dans de l'os ou encore de l'ambre. Certaines ornées de pierres.

Il s'agit d'une collection, sans suite actuellement, sauf peut être dans le cadre d'une commande spécifique ponctuelle.



Objets tournés



Plat en Olivier & Bronze

Diam. : 425 mm

Le plat en olivier ci-à côté est d'une qualité irréprochable avec un veinage très particulier. Le travail consiste à former, au tour à bois, le plat dans l'olivier. Puis à sculpter manuellement les motifs, jusqu'à 8 mm en profondeur. Et enfin, à remplir les motifs de bronze en paillette mixées et tamisées, afin d'obtenir l'aspect de dinanderie à l'intérieur des motifs. Le tout est à nouveau tourné sur la machine pour remettre le bronze au niveau du bois. La dernière étape est celle de la finition, réalisée soit à l'aide d'huile alimentaire soit d'un vernis polyuréthane bi-composant aux normes alimentaires.



Plat en Noyer massif & Bronze

Diam. : 420 mm

Ce plat en Noyer tourné comme le précédent, se voit incrusté de Bronze dans la masse suivant les imperfections naturelles de celui-ci. Une finition, réalisée soit à l'aide d'huile ou d'un vernis polyuréthane bi-composant aux normes alimentaires (donc étanche).



Petit pôt en Accacia

Diam. : 85 mm, hauteur 130 mm

Cette pièce tournée dans de l'Accacia dont l'assise est bisautée afin de donner une inclinaison au pôt, un bouchon en Liège lui est adjoint.



Loupe de Cade Famille du Genévrier

Diam. : 70 mm, hauteur 90 mm

Objet ornemental odorant (qui placé sans un intérieur répulse les mites).
Cette pièce évidée par une petite ouverture en son sommet est ajourée naturellement en tournage, préservant l'aspect naturel de son écorce.



Vasque en Cerisier bord à écorse naturelle.

H : 320 mm / diam. : 250 mm

Cette pièce a été réalisée dans un morceau de tronc de cerisier vert, et travaillé au tour à bois entre pointes, puis, prise au mandrin à mâchoires. Le tronc est évidé à la gouge à creuser ou au crochet. Se faisant je veille à préserver une fine lamelle d'écorce sur les bords extérieurs (tout aussi fin). Après avoir remis la contrepoinette, j'affine le pied. Une fois la pièce enlevée du tour, elle est stabilisée dans son hydrométrie ; ceci en l'installant dans les copeaux préalablement retirés. Huit à dix jours plus tard, je la retire des copeaux et l'oublie sur une étagère de séchage. Je la patinerai des mois plus tard.



Verres à pied en Chêne

H : 150 mm / Diam. 160 mm

Il s'agit d'un travail qui peut se réaliser dans différentes essences de bois, aussi bien sec que vert. D'abord travaillée au tour à bois entre pointes, la pièce est ensuite évidée au crochet ou à la gouge à creuser, tout en la maintenant par une extrémité grâce au mandrin à mâchoires. Je replace ensuite la contrepoinette à l'intérieur du verre pour finir l'objet dans la finesse de son pied. Afin de réaliser des parois fines, j'utilise un éclairage afin de jauger l'épaisseur du bois : ces bords affinés sont plus agréables au contact des lèvres. Après avoir enlevé la pièce du tour, je la replonge dans ses propres copeaux afin de la stabiliser dans son hydrométrie. Quelques jours plus tard, je la reprendrai pour la traiter avec un polyuréthane bi-composant aux normes alimentaires (de 7 à 9 couches). La pièce obtenue est tout à fait fonctionnelle en plus d'être ornementale. Il ne reste plus qu'à la remplir du breuvage de son choix !



Verres à pied en Accacia

H : 150 mm / Diam. 160 mm

Le travail reste similaire aux verres présentés ci-dessus.



Verres à pied en Fustet, Sumac

H : 150 mm / Diam. 80 mm

Le travail reste similaire aux verres présentés ci-dessus, si ce n'est que le Sumac est une essence florale originaire du Japon bien implanté dans notre pays.



Toupies boîtes filetées incrustées de Bronze

Bois clair Buis, Diam. 55 mm hauteur 80mm
Bois rouge: Padouck, Diam. 55 mm hauteur 80mm



Boîte désaxée en Noyer

Diam. 80 mm hauteur 300mm

Pièce très spécifique à géométrie multi-axes.

Sculpture



Evadé de la matière

hauteur 140 mm Diam. 95 mm

Pièce réalisée en sculpture en Loupe de Buis (40 ans de séchage), a nécessité la forge de certains outils durant sa création, pour s'adapter à des galbes précis dans la densité maximale de cette suprême matière. Environ 200 heures de travail.

Tourné Sculpté



Spermatozoïde humoristique en Buis

Longueur 180 mm Diam. 70 mm

Pièce tournée, évidée par une petite ouverture en son centre, puis travaillée en sculpture manuelle pour lui donner cet effet de spirale ainsi que sa bouche.



Boîte trépieds en Pommier

Diam. 65 mm hauteur 200mm

Tournée dans la masse puis sculptée pour en libérer les 3 pieds ornements d'entrelacs celtiques.

Lumières



Lampe en Hêtre laqué & Chêne translucide.

H : 530 mm / diam. de la cloche : 300 mm

Le pied de la lampe est une pièce en hêtre travaillée au tour à bois entre pointes, puis laquée. La cloche est évidée et forée au tour à bois dans un morceau de chêne vert, fraîchement coupé. Pour cette opération j'utilise un éclairage permettant de jauger la plus fine épaisseur du bois. Une fois la pièce retirée du tour, elle est stabilisée dans sont hydrométrie ; ceci en l'installant dans les copeaux préalablement retirés. Une paire de jour plus tard, je la retire des copeaux pour la mettre à sécher quelques temps. Il me reste alors à réaliser le montage électrique puis à assembler les deux éléments.

Pour toute demande tarifaire sur les pièces présentées ou les stages proposés, vous pouvez me contacter par téléphone au 06 82 92 53 61



Vous pouvez aussi télécharger le document au format PDF :

