MÉTAMORPHOSE

DIDIER GUENARD

Démarche artistique •

Usinages et méthodes •

Parcours et projets •

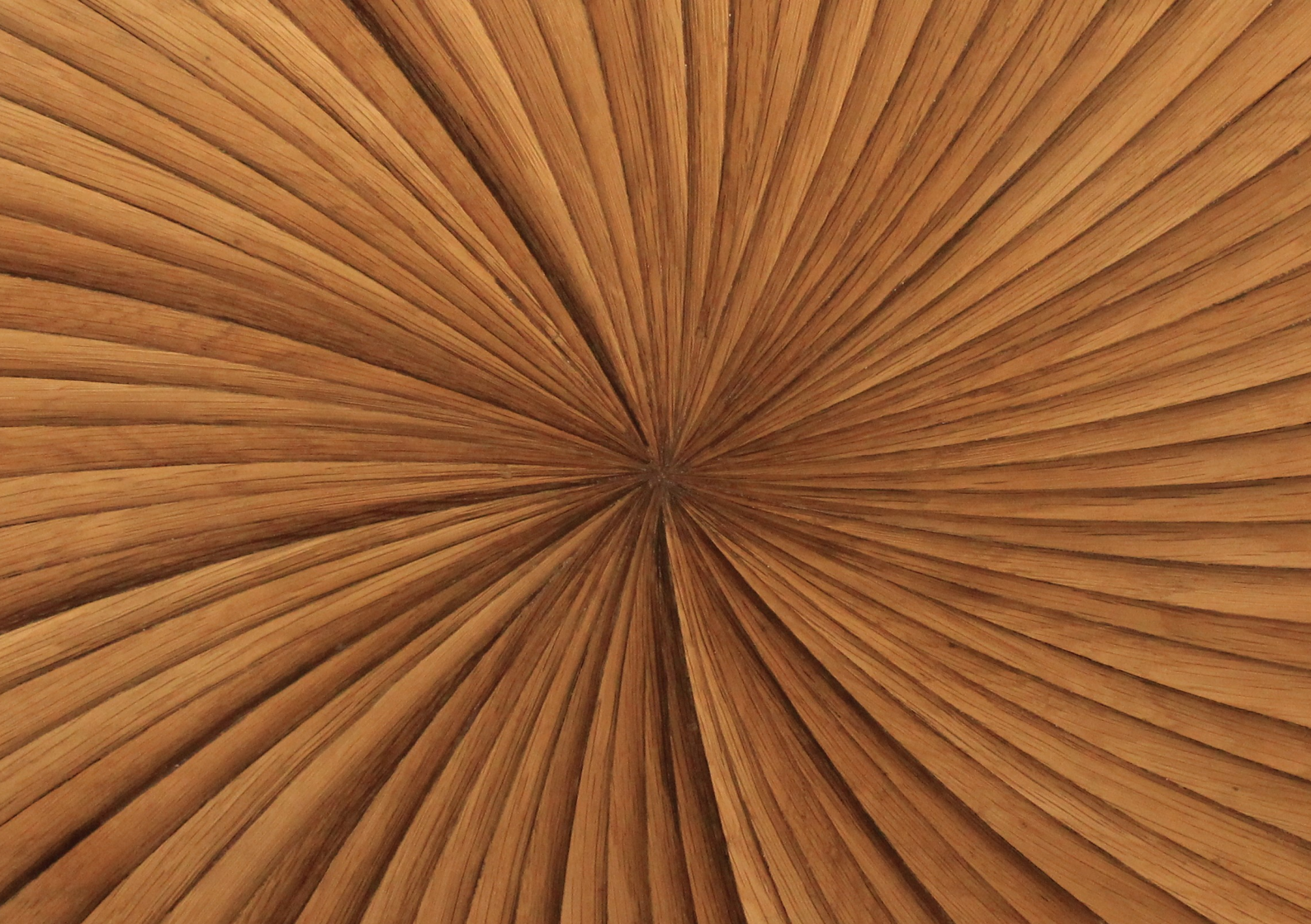
Coordonnées •

2ème édition « Les Mandorles » 2022

« L'art d'usiner la droite dans la courbe,
parce que d'autres usinent la droite
pour en faire une courbe »

 # métamorphosedetonneaux

 # lesmandorles



« Un arbre à genou est un bois mort »

Pourtant on dit le bois vivant. Cette matière, massive, est composée de fibres unies qui suivent les veinages dessinant les décors d'une planche.

Sous des conditions hygrométriques changeantes, ces fibres gonflent et se rétractent, sauf dans la longueur. Elles peuvent aussi être courbées sous l'effet de la chaleur et d'une forte humidité combinées.

Le métal réagit aux conditions thermiques, s'allongeant ou se rétractant, mais dans tout les sens. Cela veut-il dire que le métal est plus vivant que le bois ?

N'est ce que l'on fait avec la matière qui lui redonne vie ?

ÉBAUCHE DE FAUTEUIL

Mon choix d'utiliser le cerclage de roue de char et principalement la « douelle » de tonneau, appelée aussi « douve » vient d'un profond constat sur ces objets forgés par l'homme qui, après avoir fait leurs temps, se sont transformés en matière nouvelle.

C'est donc avec une imagination fertile, des méthodes d'usinages adaptées et des montages conventionnels respectueux des contraintes que j'explore depuis 1999 certaines possibilités que m'offre la courbe. Me consacrant à la réalisation d'objets uniques même si l'effort est plus important, il est plus fort, enrichissant parfois surprenant. Ce temps consacré perdura, car comme un survivant parmi certains je poursuis mon cheminement pour que d'autres s'émerveillent.

DÉLIGNAGE ANGLE AUGMENTÉ

DÉLIGNAGE ANGLE INVERSÉ

Un débit dangereux

Par optimisation et facilité on façonne des sections droites avec des surfaces planes et parallèles. Pour un usinage dans la longueur c'est le « délignage » et en travers c'est le tronçonnage. Pour la fabrication du tonneau des bois rectangulaires sont utilisés.

Appelés « merrains » avant leurs transformations, ils sont usinés en une forme voulue, puis ensuite courbés par « la chauffe », ce savant mélange millénaire entre eau et feu pour qu'ils deviennent « douelles ».

L'usinage du bois courbe n'est pas habituel et peu stable, donc pour la douelle, je parlerai là de « points de référence » (plutôt que de « surfaces de référence » dans le cas courant d'un bois rectiligne). En me servant de ces points d'appui, par chariotage, je déligne avec ma scie à cadre en m'aidant de calages, les futurs angles, par inclinaison de la lame.

Il est évident qu'il me faut maitriser ma peur sur le risque de perdre l'usage de mes doigts à chaque fois, tout en restant concentré pour la construction en cours.

TABLE DE DÉGAUCHISSEUSE PERMETTANT UNE SURFACE PARFAITEMENT PLANE

Usinage des angles obtenus

Un fût de chêne est constitué d'un nombre de lames de bois dont la somme des angles est de 360°, formant donc un cercle.
Si cet angle est augmenté vers l'intérieur, on additionne moins de lames pour arriver au 360°, le diamètre diminue et prend la forme d'un ballon de rugby allongé.

Par-contre avec un angle inversé les lames additionnées jusqu'au cercle la forme devient Tam-Tam et l'intérieur du tonneau se retrouve à l'extérieur.

Après le premier débit à la scie à cadre, vient la partie dégauchissage qui consiste à rendre parfaites les surfaces planes et à les ajuster pour quelles forment un ensemble cohérent pouvant être mis en serrage par la suite.

ENCOLLER PUIS MIS SOUS PRESSES (DICTON : COLLE QUI CHIE N'EST PAS COLLE QUI COLLE)

LE COLLAGE

Toutes les parties à coller sont rayées à l'aide d'une lame de rabot à dent qui strie les surfaces permettant d'augmenter l'adhérence.

L'encollage terminé, j'utilise un mixe de serrages (cordages en torsion, calages et serre-joints) puis je mets sous presse mes formes, le temps du séchage.

Souvent réusinées et collées en plusieurs étapes pour évoluer vers d'autres formes, vient le moment de l'assemblage des éléments entre eux. C'est la partie la plus difficile et délicate, celle de deux êtres liés par l'invisible.

AJUSTEMENT DE LA JONCTION ENTRE UNE ASSISE ET UN DOSSIER

Montage et Finition

Les usinages machines sont les opérations les plus courtes et dangereuses du processus de création. Des vérifications et retouches avant le collage à l'élimination de traces de colle et l'affleurement des jonctions visibles par racloirs (ou autres outils comme des rabots modifiés, ciseaux à bois et couteaux de sculpteur), le temps réservé au travail manuel sur établi est long, car le nombre d'étapes est important pour arriver à la finition voulue. Le temps des assemblages est venu, ces parties soumises à fortes contraintes doivent être pensées en conséquence.

Des roues de char et des tubes métalliques soudés peuvent me servir comme éléments de charpente soit en squelette dissimulé ou faisant partie de l'architecture, me permettant de fixer ou assembler les éléments bois et diversifie ainsi le champ des possibles.

Utilisant des méthodes d'assemblages et collages traditionnels, c'est avec des formes étant majoritairement creuses ou rondes avec peu ou pas de surface de référence que j'ai appris à m'adapter. L'ajustement précis est obtenu par la présentation d'une partie enduite de craie côté Yang, les traces ainsi laissées sur la partie Yin sont retouchées (ou inversement en utilisant du charbon de bois) en additionnant les opérations jusqu'à l'arasement final.

Vient alors la finition avec son lot d'abrasif, parfois de sablage pour le « cérusage » et la décoloration. La protection est réalisée avec un vernis PU en plusieurs couches pour faciliter l'entretien. Il m'arrive par « masquage » d'obtenir différents effets de brillance ou de matière.

Parcours de vie de Didier Guenard

Né en 1965 au Creusot, c'est les valeurs et le travail des constructeurs depuis l'adolescence qui m'attire, je me tourne vers le bois et particulièrement l'ébénisterie où après l'école d'Autun, en 1981, CAP en poche, je découvre le monde étonnant et particulier de la restauration de mobiliers qui ébranle les idées que je m'étais faites de la production.

Et là, pendant 20 années, j'apprends de l'ingéniosité, de la sensibilité, et de la beauté des réalisations de nos aïeux.

Pendant ces années je participe en 1982 aux cours céramique du soir des Beaux Art de Chalon sur Saône et aux cours de dessin en 1988 pour me sentir plus à l'aise avec l'esquisse rapide.

En 1990 à Champforgeuil, à ma première exposition, je présente quelques peintures et sculptures figuratives ainsi que mon chef-d'œuvre, une armoire miniature en noyer.

Marié la même année, c'est en 1992 que nous faisons l'acquisition d'une ruine en pierre, que je restaure pendant trois ans avant l'installation de notre famille qui grandit.

C'est en 1996 que je m'attèle à la réalisation du « Diaposaurus », ma première poussée créative qui dépassera les 1000 heures de travail. Terminée et présentée à partir de 1998, l'œuvre exposée à la « Galerie Européenne de la Forêt et du Bois » durant l'été 2003 suscita l'enthousiasme de plus de 15 000 visiteurs.

C'est en transformant les douelles de vieux tonneaux en 1999, vestiges de mes grands-parents viticulteurs, que ma « Métamorphose de tonneaux » voit le jour. Alors peu équipé c'est avec un rabot électrique que j'effectue mes premières ébauches ajustées à la varlope et à l'aide de mes outils manuels, que je m'adapte à ce nouveau mode de construction.

Par la suite je m'installe dans mon nouvel atelier en 2001 et réalise les « Trophées du Net 2001 » organisés par PME 71 et le Journal de Saône et Loire.

Je participe la même année au Symposium organisé par le Conseil Général de Saône et Loire à la « Galerie Européenne du Bois et de la Forêt » en sculptant le « Fœtus végétal » un bloc de calcaire.

L'année suivante je réitère l'expérience avec « Le cri de l'Orme », une bille d'orme sculptée de 2,20 mètres. L'occasion fait que je m'essaye à l'architecture d'intérieur, en réalisant en 2003 le bar à bières de « La Billebaude » à Givry.

En parallèle, je participe au concours Européen « Autour de Bacchus » et je reçois le « Grand Prix International de la Créativité 2002/2003 » à Florence avec le fauteuil « Dionysos ».

Contraint d'arrêter mon installation je deviens en 2007 moniteur d'atelier bois dans un ESAT à Crissey pour gérer la production et l'accompagnement des personnes tout en continuant la recherche de mes trouvailles. Fin 2021, je sors de mon ermitage créatif pour présenter à nouveau mon travail.

ATELIER ET LIEU DE VIE

« Les Mandorles » est maintenant le nom de mon atelier. Je compte finaliser pour 2023, son lieu d'exposition permanent. Ce mot m'apparut évidant en rejoignant deux douelles en face à face, cette forme simple, la forme de l'amande relie tout les symboles de l'humanité et sont comme le passage d'une porte qui me rapproche des premiers humains outillés découvrant leurs créativités…

Porteur de valeurs compagnonniques, de celles du jardinier, de Marianne, j'ai à cœur de développer le projet « l'instinct retrouvé » avec une philosophie d'accompagnonnage capable d'écarter l'horreur et la malveillance. Ce projet transposé à une cité multi-communautaire de ville permettrait de pouvoir enfin faire le lien du savoir-faire encore conservé de certains, pour une économie valorisante basée sur l'échange et la découverte de l'autre, en utilisant les ressources locales dans le seul but de lier par le travail les humains avec bienveillance.

« »La mandorle cette forme aux courbes vaginales d'origine végétale nous l'utilisons depuis la nuit des temps à des fins guerrières constructives ou spirituelles. Ne faut il pas penser que ces combats sont aussi contre nous-même et qu'il n'est peut être pas trop tard ? »

Didier Guenard

Situé entre Tournus et Chalon-sur-Saône

à proximité de la D182 D906,

sortir à Tournus ou Chalon Sud

depuis l'Autoroute A6

LES MANDORLES

1, hameau des molières

71240 Beaumont sur Grosne

Tél. **33 (0)3 85 44 87 06**

contact@lesmandorles.com

Le chêne sans limite (Beaumont sur Grosne)

Olivier Dumignard, photographe derrière l'objectif

PAR LE PETIT TROU !

PAR LE PETIT TROU !

PAR LE PETIT TROU DE LA LORGNETTE !

ON Y VOIT BIEN MIEUX !

ON Y VOIT BIEN MIEUX !

ON Y VOIT BIEN MIEUX

QUE PAR LE GROS TROU !

« LE PETIT RAPPORTEUR »

7 €

IMPRESSION La Petite Fabrique DE TOURNUS