

ARMOIRE : NOUVEL USAGE

PARTENARIAT VALDÉLIA

Comment transformer une armoire pour
s'adapter aux besoins du flex office ?

Contact
Juliette LEMAIRE ASSELIN
juliettelemaireasselin@gmail.com - 06.74.32.06.10
Collectif Re-store - Orfèvrerie, 112 rue Ambroise
Croizat 93200 Saint-Denis

STUDIO
POURQUOI
PAS

NOTE DE PRÉSENTATION



STUDIO POURQUOI PAS

IL ÉTAIT UNE FOIS...

Juliette c'est des envies de grand air et des idées folles. Rénald les pieds sur terre et les projets qui avancent. Leur point commun ? Une passion pour les beaux objets. Ceux qui sont fabriqués avec soin du dessin à l'atelier. Ceux qui respectent la nature, le local, l'artisanat.

Ces deux créatifs qui se sont rencontrés sur les bancs d'une école de design (CREAPOLE) font leurs armes chez des éditeurs français, Bellila, Petite Friture.

En 2018, ils inventent ensemble [PAUSE* magazine](https://studiodurquoyas.com/). Un magazine à la rencontre des initiatives design qui font la part belle au « SLOW ». Et, dans la foulée, ils créent le studio POURQUOI PAS pour imaginer des lieux et des objets qui ont du sens.

<https://studiodurquoyas.com/>

NOTRE CREDO ? L'UPCYCLING

Nous sommes à l'affût des innovations sur le recyclage et l'éco-conception. Papier, plaque de lin, liège... Puis en intégrant le COLLECTIF RE-STORE nous sommes devenus spécialistes des matériaux de seconde vie que nous aimons intégrer dans chacun de nos projets. Plus beaux, plus écolos.

.....





KIOSQUE ÉTHIQUE ,
Association Les Canaux
2019 - 20m2 - Paris 19e

NOTRE MISSION

Conception et aménagement d'un ancien kiosque à journaux entièrement en réemploi pour des associations de l'économie sociale et solidaire.

En partenariat avec VALDELIA



ÇA REDÉMARRE , café et concept-store
2018 - 90m2 - Paris 11e

NOTRE MISSION

Conception et aménagement pour transformer une boutique de vêtements en café, boutique et atelier de réparation de vélo.

Design et fabrication de meubles de vente, comptoirs, table de convivialité, table haute, étagère et luminaires.



CHAISE LIN - en cours d'édition
Éditeur KATABA

*Assise en lin français et liège recyclé
Pieds en chêne de réemploi.*



NOTE DE PRÉSENTATION

COLLECTIF RE-STORE

COLLECTIF RE-STORE , spécialistes de l'économie circulaire

Début 2019, le Studio Pourquoi Pas intègre le COLLECTIF RE-STORE, formé de makers, d'artisans, architectes, designers, entrepreneurs.. L'objectif est de développer des expérimentations autour DU RÉEMPLOI, DU RECYCLAGE ET DE LA REVALORISATION DES MATÉRIAUX dans un lieu unique : l'orfèvrerie à saint-denis (93).

Dans une dynamique de partage et de collaboration, le collectif explore de nouveaux processus de stockage et de fabrication pour développer un modèle économique vertueux.

<https://woma.fr/portfolio/re-store/>

RE-STORE CE SONT,

- Un espace de co-working et un atelier bois qui s'adaptent à des usages pluriels
- Des experts du réemploi qui savent créer en fonction des sources de réemploi



LE PROJET

CONTEXTE

Nouvel usage : Flex office
Besoin de casiers individuels

OBJECTIFS

- >> Créer des groupes de 3 ou 6 casiers individuels de hauteur 1m40 environ afin de faire du rangement et de pouvoir séparer les espaces sans pour autant couper la vue.
- >> RÉEMPLOI des armoires métalliques inutiles
- >> Fabrication en IDF

SOLUTION

Enlever puis REDIMENSIONNER les armoires métalliques et ajouter des casiers entièrement en RÉEMPLOI.

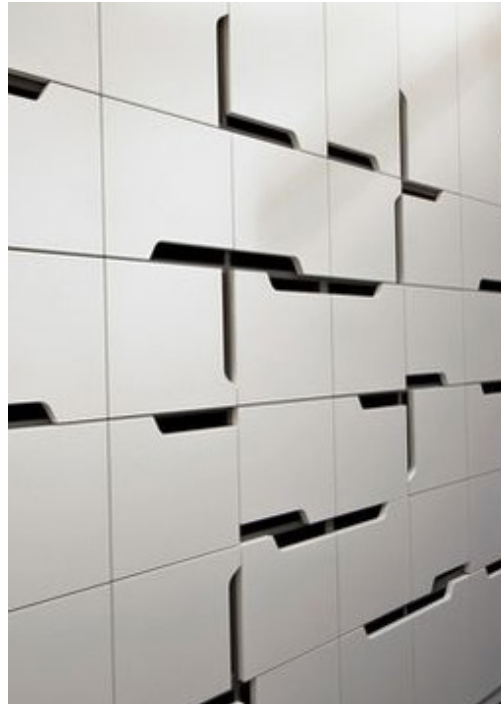
Aide de menuiseries de l'Economie Sociale et Solidaire.

Armoire d'origine :
- Métallique à rideaux
- H.195 x L.120 x P.46 cm



INSPIRATIONS

OUVERTURE



PATTERN

MATIÈRES

RECHERCHES



Afin d'apporter de la variété, nous avons opté pour un travail sur les portes de l'armoire : plusieurs design ont été étudiés en fonction des matériaux potentiellement disponibles :

- Bois massif
- Faux-plafond metal perforé
- Plateau de bureau en aggloméré

Il a été décidé de proposer des portes totalement interchangeables afin d'adapter l'esthétique de l'armoire aux envies du client.

CASIERS UPCYCLÉS

Plateau de bureau révalorisé

Jeu de portes à partir de différents matériaux :

- dalles de faux plafonds métalliques
- PVC d'événements
- tasseaux de bois massif
- plateaux d'aggloméré

Les portes sont symétriques afin d'être montées à droite comme à gauche

Armoire métallique redimensionnée

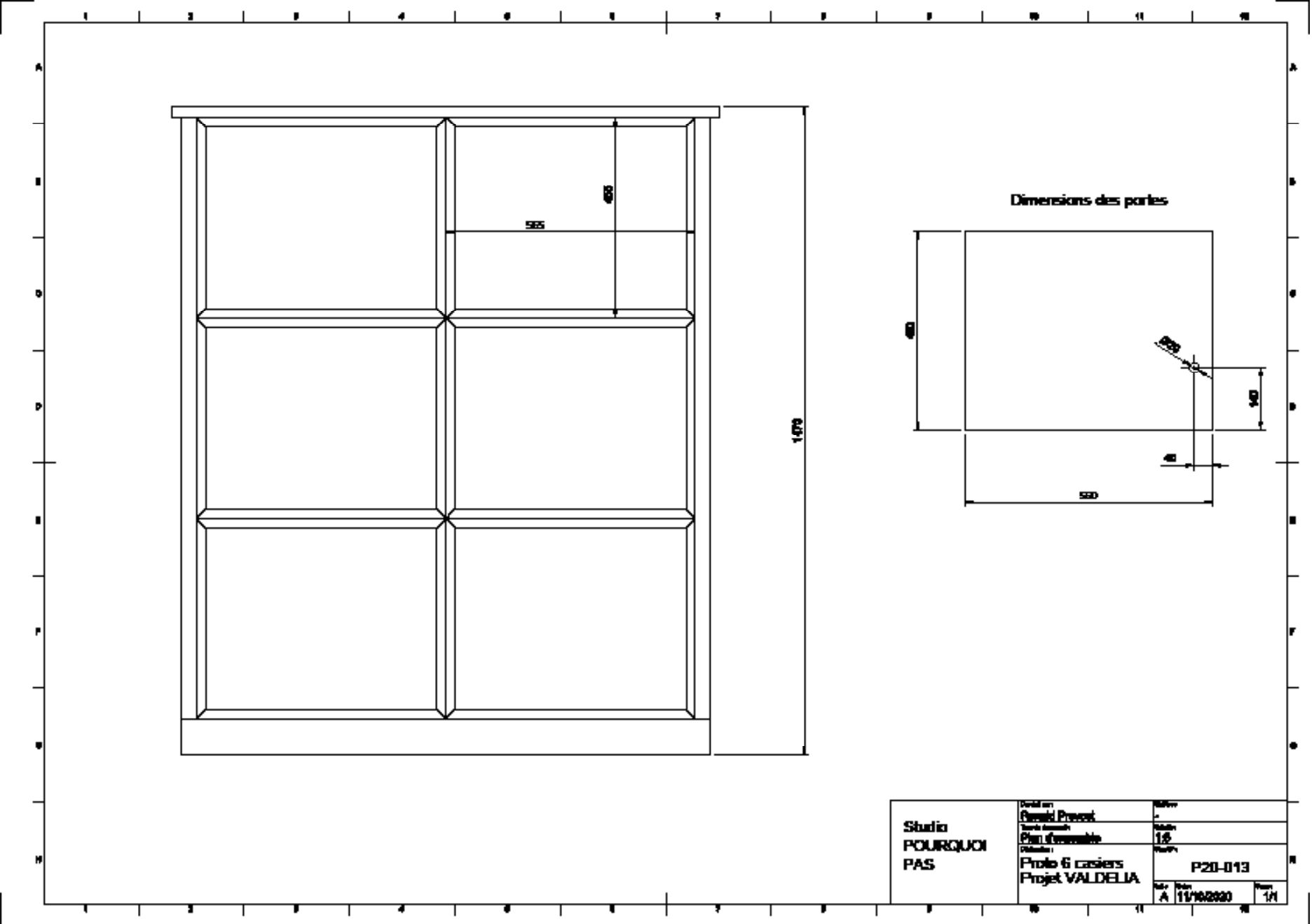
DIMENSIONS

1 casier : 54 x 43 cm

Hauteur 1m47 environ

NOTE : Peu importe l'état des rideaux d'origine, sur ce projet nous réutilisons principalement la structure de l'armoire.

PLAN D'ENSEMBLE



PROCESS DE FABRICATION

Le process de fabrication a été pensé pour réduire au maximum les temps de fabrication afin d'avoir un prix de revient le plus bas possible.

Les outils et le matériel nécessaires sont des machines d'atelier professionnel afin d'assurer une production rapide. D'autre part, les dimensions ont été déterminées afin de minimiser les réglages machines, toujours dans le but d'optimiser la production et d'en réduire les coûts.

Dans un premier temps, le dessus de l'armoire est découpé à l'aide d'une meuleuse. Dans le cadre d'une production en série, un outillage plus performant doit être envisagé.



L'état de surface au niveau de la découpe n'est pas très important car il sera masqué par une pièce d'aggloméré posée sur le dessus de l'armoire



PROCESS DE FABRICATION



Il a été décidé de fabriquer 6 casiers identiques indépendant pour faciliter la production :

- seulement 3 réglages machines
- possibilité d'utiliser des panneaux de petites tailles
- possibilité de changer un casier en cas d'erreur de fabrication

Dans l'idéal, nous aurions aimé faire les caissons en agglo de 19mm afin d'éviter d'avoir à réaliser une finition. Malheureusement, nous n'avons pas eu l'occasion d'en récupérer assez rapidement. Les caissons ont donc été réalisés en MDF issu de l'évènementiel.

Avant d'installer les casiers, une cale en bois est placée dans le fond de l'armoire pour servir de support.

Les caissons sont ensuite alignés et assemblés entre eux par vissage.

Les 2 caissons inférieurs sont aussi vissés à la cale placée au fond de l'armoire.

De la même façon, de chaque côté des caissons, on place une cale en bois dans laquelle sont vissés les caissons.



PROCESS DE FABRICATION



Pour “fermer” le dessus de l’armoire, nous avons utilisé un plateau d’aggloméré de 24mm d’épaisseur.

Pour le fixer sur l’armoire, nous avons prévu de laisser dépasser la tôle de l’armoire au dessus des caissons. Nous avons alors réalisé une rainure d’environ 15mm de profondeur dans le plateau et nous avons glissé la tôle de l’armoire dans cette rainure.

L’intérêt de cette rainure est de dissimuler la coupe de la tôle et de positionner correctement le plateau d’aggloméré par rapport à la tôle de l’armoire.

Ensuite, nous avons fixé les caissons supérieurs à ce plateau d’aggloméré à l’aide de vis.



PROCESS DE FABRICATION

LES PORTES

Afin de pouvoir personnaliser un peu le meuble, nous avons choisi de réaliser plusieurs type de portes. Elles sont prévues pour être totalement interchangeables entre elles :

Des portes réalisées en agglo blanc, issus des bureaux récupérés par VALDELIA

Des portes réalisées en agglo imitation bois, issus des bureaux récupérés par VALDELIA

Des portes réalisées à partir de dalle de faux-plafond en acier perforé.



PROCESS DE FABRICATION

LES PORTES À PARTIR DE FAUX-PLAFOND EN ACIER PERFORE



Débit des chevrons en section de 25x55

Dans un premier temps, les cadres sont réalisés dans du bois massif de récupération (Chevron rainuré en sapin utilisé habituellement pour du stockage)

Les sections sont ensuite rainurées afin de pouvoir y glisser la tôle perforée.



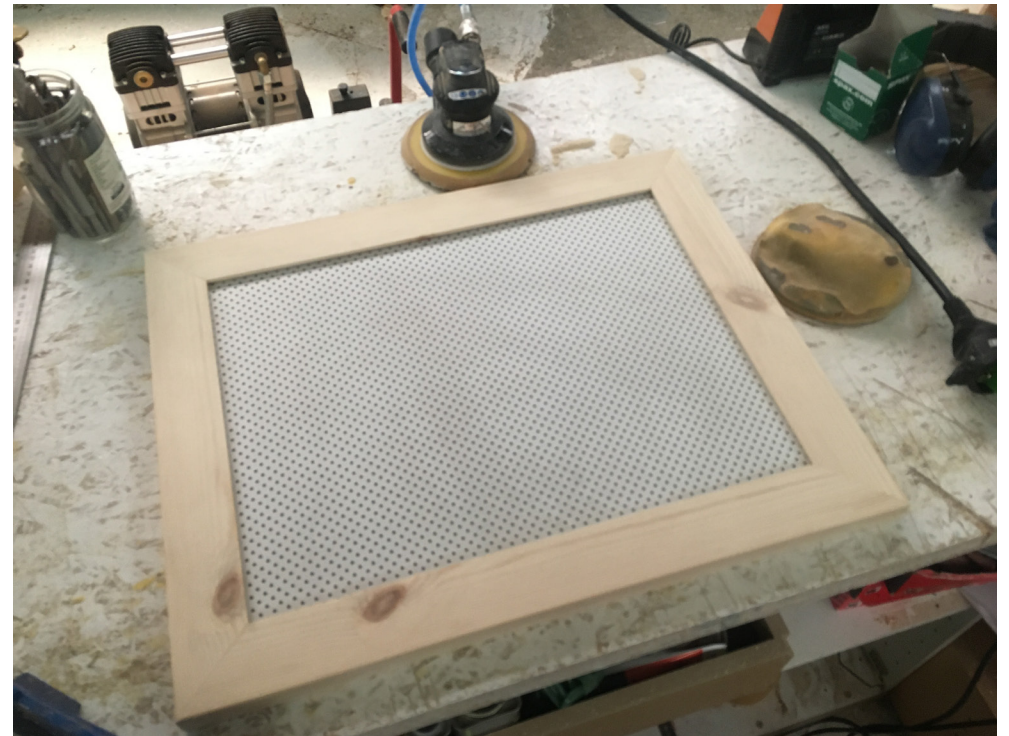
PROCESS DE FABRICATION



Chute de dalle de faux-plafond

Les faux-plafonds sont découpés et glissés dans le cadre en bois réalisé précédemment.

Le cadre est alors refermé et vernis.



PHOTOS DU PROTOTYPE



PHOTOS DU PROTOTYPE



TEMPS DE FABRICATION

Ce produit a été imaginé pour :

- être fabriqué par 1 seule personne

- **en 4H DE TEMPS**

- en atelier

L'outillage nécessaire n'est pas très important :

- Une meuleuse ou pince pour découper la tôle de 1mm
- Une visseuse
- Une scie plongeante avec rail ou scie sur table
- Une défonceuse pour rainurer le cadre ou scie sur table

Le démontage de l'armoire se fait rapidement en moins de 10min.

La découpe de l'armoire peut se faire en 30min environ.

La fabrication des 6 caissons est assez rapide car ils peuvent être vissés par l'extérieur, les vis ne seront pas visibles une fois l'armoire assemblée. Il faut compter 1h - 1h30 pour assembler les 6 caissons dans l'armoire.

C'est la fabrication des portes qui prend le plus de temps :

- 15min pour les portes en agglo avec chant rapporté.
- 30min pour les portes avec la tôle perforée.
- Nous avons aussi testé la réalisation de portes en bois massif. Mais nous les avons écartées car trop longues à réaliser : env. 1h.





À BIENTÔT !

Rénald Prévost
renald.prevast@gmail.com
06 37 58 59 73

Juliette Lemaire Asselin
juliettelemaireasselin@gmail.com
06 74 32 06 10

Collectif Re-store - Orfèvrerie, 112 rue Ambroise Croizat 93200 Saint-Denis