





## L'ATELIER DE BEAUSEJOUR

L'ATELIER DE BEAUSEJOUR a été créé en 1979 par Henri-Paul EECKMAN.

Son fils **Bertrand EECKMAN** lui succède désormais à la tête de l'entreprise, située à la limite de la Loire-Atlantique et de la Vendée.

Sans renier l'héritage des traditions de la fabrication artisanale, elle s'inspire d'une longue expérience pour se projeter sans cesse vers l'avenir et propose des meubles très personnalisés aux lignes originales.

Henri-Paul et Bertrand EECKMAN ont reçu l'**agrément ARTISANS ÉBÉNISTES DE FRANCE** en 1995. La reconnaissance de la qualité de fabrication par ce Label national témoigne de la valeur patrimoniale du meuble fabriqué à la commande et à l'unité dans l'Atelier.

Un accueil chaleureux et des conseils de professionnel pour mieux vous servir nous permettront de vous compter parmi nos fidèles clients qui pérennisent, en confiance chez nous, leur patrimoine familial.

### 1. Établissement du DEVIS

Chaque meuble sur mesure fait l'objet d'un croquis (généralement au 10<sup>e</sup>) afin de vérifier la silhouette et les bonnes proportions du meuble envisagé par le client.

Ce travail permet en outre d'établir avec précision les prix de revient suivant les options demandées.



### 2. Établissement du PLAN et du DÉBIT

Une fois le devis accepté, et lors de la mise en fabrication du meuble, il est nécessaire de faire un plan grandeur nature avec un détail de chaque coupe ou des moulures par exemple.

Ce plan sert à remplir les feuilles de débit qui reprennent toutes les pièces du meuble et leurs dimensions exactes.



### 3. Choix du BOIS en PLOTS

Au tout début de la fabrication, le compagnon va choisir dans les piles de bois les plateaux («plots») de différentes longueurs et épaisseurs dont il aura besoin suivant ses feuilles de débit.

Suivant les meubles, les pieds et les corniches peuvent être débités dans du 54 ou 80 mm d'épaisseur, les montants, les étagères et les bâtis dans du 27 à 34 mm, les panneaux dans du 18 mm. Nous avons ainsi en stock en permanence plusieurs essences de bois sec en de nombreuses épaisseurs.



### 4. SCIAGE de débit à la scie circulaire

Chaque pièce du meuble est tracée grandeur nature à la craie sur les plateaux de bois avec une légère surcote nécessaire à l'usinage, en tenant compte de la configuration de la planche : nœuds, aubier à éliminer, etc. Le sciage de débit consiste à scier les plateaux suivant les traits de craie en tenant compte de la face qui sera visible dans le meuble (le «parement») et de la face invisible (le «contreparement»).



### 5. SCIAGE (chantournement) à la scie à ruban

Certaines pièces qui sont découpées suivant des courbes sont sciées avec une scie «à ruban» avec une lame fine et peu épaisse qui permet de scier suivant des traits courbes («chantournement»).



### 6. DÉGAUCHISSAGE

L'opération suivante consiste à rendre la pièce de bois brut sciée parfaitement plane sur une de ses faces et sur l'un de ses chants formant un angle à 90°. On «dégauchit» et on se sert d'une machine constituée de 2 longues tables horizontales placées au-dessus d'un arbre de coupe muni de fers qui vont raboter le bois par dessous.



## 7. RABOTAGE

La pièce de bois passe ensuite dans la raboteuse qui est une machine constituée d'une table réglable en hauteur et d'un arbre de coupe muni de fers tranchants qui vont raboter le bois par dessus en lui donnant un aspect lisse.

On rabote ainsi la 2<sup>e</sup> face et le 2<sup>e</sup> chant de la pièce de bois pour lui donner son épaisseur et sa largeur définitive.



## 8. TOUPILLAGE

La toupie est une machine pourvue d'un arbre vertical réglable en hauteur pouvant recevoir des fraises de tous profils pour profiler le bois (par exemple rainurer ou moulurer).

La pièce est posée sur une table horizontale et est poussée le long d'un guide se trouvant devant l'arbre en laissant passer plus ou moins les dents de la fraise.

La toupie a toujours eu une mauvaise image car elle peut être dangereuse.

Elle demande beaucoup d'attention et d'expérience. Cependant beaucoup d'améliorations ont eu lieu dans sa conception et dans son équipement (entraîneurs mécaniques, guides avec protections, outils sans recul...).



## 9. TENNONAGE et MORTAISAGE

En ébénisterie les pièces de bois sont traditionnellement assemblées par tenons et mortaises.

Le tenon que l'on peut considérer comme la pièce mâle de l'assemblage est effectué sur le ou les bouts de la pièce en enlevant une certaine épaisseur de bois sur une longueur pouvant varier de 20 à 30 mm généralement.

La mortaise est une cavité faite dans le chant de la pièce qui correspond à la taille du tenon et faite pour recevoir celui-ci. Ces opérations doivent être faites très minutieusement car un assemblage doit être parfait non seulement pour l'œil mais aussi pour assurer une bonne solidité.



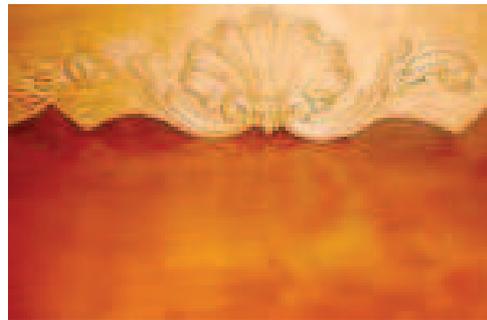
## 10. PONÇAGE

Les pièces de bois et les panneaux sont ensuite ponçés à la main et/ou à l'aide d'une machine (ponceuse longue bande ou ponceuse large bande) en utilisant plusieurs grains différents allant du plus gros au plus fin pour obtenir une surface très lisse et fine. Une belle finition exige toujours un bois extrêmement bien poncé.



## 11. SCULPTURE

Cette opération, toujours faite à la main, est nécessaire non seulement lorsque le meuble est orné de motifs sculptés (vases, fleurs, coquilles...) mais aussi pour les pieds de meubles, et les multiples raccords de moulures.



## 12. MONTAGE et ASSEMBLAGE

À la fin des opérations précédentes, le meuble se présente totalement en pièces détachées. L'ébéniste va assembler les pièces les unes aux autres suivant un plan bien défini qui n'a sensiblement pas varié depuis des siècles : montage du bâti, montage et pose des portes, montage et guidage des tiroirs (nos tiroirs sont montés à queues d'aronde).



Les assemblages sont chevillés avec des chevilles en bois.

## 13. FINITION et AJUSTAGE

Même si le meuble ainsi monté paraît terminé, il faut ensuite ajuster avec soins et vérifier toutes les parties mobiles : portes, tiroirs, tirettes.

Il faut donner le jeu nécessaire, ni trop, ni trop peu en tenant compte du fait que le bois massif «travaille» toujours suivant les saisons et l'atmosphère de la pièce où il sera installé.



#### 14. Pose de la QUINCAILLERIE

Reste à installer les charnières, fiches, serrures, entrées. Pour les quincailleries fonctionnelles et décoratives, visibles et posées à l'extérieur du meuble, nous proposons un grand choix de modèles. Beaucoup de ces quincailleries décoratives sont en laiton massif et fondues au sable ou à la cire perdue. Nous utilisons des bronzes en reproduction de modèles anciens ou des dessins de notre propre création.



#### 15. FINITION (PATINE)

Ce paragraphe pourrait à lui tout seul constituer un livre. Il s'agit d'un véritable métier basé sur l'observation des meubles anciens, sur la chimie, sur l'expérience et qui nécessite beaucoup d'attention, de soins et de goût.

C'est la patine du meuble qui lui donnera toute sa beauté et sa chaleur. Elle doit aussi lui assurer un excellent vieillissement dans le temps.

À l'Atelier de Beausejour, nous accordons une très grande importance à la teinte et à la patine, à tel point que nos finitions font aujourd'hui référence. Nous resterons discrets sur nos mises en œuvre et nos procédés qui sont originaux et qui nous sont propres.

Sachez seulement que nos patines ne nécessitent pas moins de 13 opérations effectuées pour la plupart à la main, la dernière opération étant bien entendu un encaustiquage du meuble.

*[http : //www.atelier-de-beausejour.fr/etapes\\_fabrication.php](http://www.atelier-de-beausejour.fr/etapes_fabrication.php)*