



VLD, UNE HISTOIRE DE LUXE ET DE MÉTAL



L'histoire de la maison VLD (Vitrines Lelièvre Driot) débute à Paris, au tout début du xx^e siècle. À l'époque, dans la capitale, le commerce évolue. La clientèle change : trains et paquebots drainent dans les tout nouveaux palaces l'élite internationale, avide de haute couture, de joaillerie et de tous les autres savoir-faire français d'excellence. Le luxe se met alors en scène. Depuis que les grands magasins ont révolutionné la vente, les vitrines, fenêtres ouvertes sur les dernières nouveautés, sont devenues stratégiques. Désormais, on achète comme on va au spectacle. Des artisans spécialisés apparaissent : les vitriniers-étalagistes.

En 1905, deux entreprises dédiées à ce nouveau savoir-faire, les Établissements Driot et la société Lena, sont fondées. Leurs ateliers excellent dans le travail du laiton. Cet alliage brillant du cuivre et du zinc se prête à merveille à la réalisation

d'élégantes vitrines de façade ou de meubles destinés à exposer, en boutique, les articles de luxe. Dans l'entre-deux guerres, les deux maisons travaillent pour les enseignes les plus prestigieuses, alors en plein essor : malletiers, couturiers, selliers... Louis Vuitton, Hermès ou Cartier sont mentionnés dans les archives. La Seconde Guerre mondiale met en sommeil cette activité florissante. Quand elle cesse, le monde a changé. Place aux Trente Glorieuses, à la consommation de masse, aux châssis en aluminium. Pourtant, la tradition du laiton perdure, grâce toujours au marché du luxe qui en redemande.

Le métier s'oriente vers des réalisations de plus en plus haut de gamme. Seules les meilleures entreprises subsistent, en réunissant leur expérience et leur savoir-faire. En 1953, la société Lena est vendue aux Vitrines Lelièvre, qui ont déjà élargi leurs compétences à la décoration,

Ci-dessus :
la Bordeauxthèque des Galeries Lafayette, imaginée par l'architecte Jean-Michel Rousseau, permet de stocker 96 bouteilles. La cave centrale est réalisée en laiton, finition bronze médaille.

Page de gauche :
meuble lavabo conçu en 2012 pour l'atelier Alain Ellouz, spécialiste du mobilier en albâtre. Piètement en laiton et décor nickel brillant. Vasque en albâtre rétroéclairée.



fabriquant pour des particuliers exigeants fenêtres, verrières, mais aussi meubles et luminaires épurés. En 1974, les Établissements Berthier rejoignent les Établissements Driot. En 1999, ce sont les maisons Lelièvre et Driot qui fusionnent : ainsi naît VLD, alias Vitrines Lelièvre Driot, héritière des savoir-faire de générations d'artisans.

Aujourd'hui, dans ses ateliers d'Ivry, aux portes de Paris, l'entreprise aborde des projets toujours plus ambitieux. Ses clients sont de célèbres décorateurs et architectes, des joailliers, des palaces... Depuis 2010, VLD a encore élargi le champ de ses compétences en ouvrant un atelier de ferronnerie et de métallerie fine. Elle participe, de plus en plus, à la rénovation de monuments historiques ; les architectes du Patrimoine recherchent sa culture du métal. À Paris, on lui a confié la réhabilitation des grilles, portails ou garde-corps de bâtiments classés, notamment la bibliothèque de l'Arsenal, le Conseil constitutionnel, le ministère des Affaires étrangères et les beaux immeubles de la place Vendôme. VLD restaure également le collège néerlandais de la Cité universitaire, chef-d'œuvre avant-gardiste de l'architecte Willem Dudok, édifié au début des années 1930. Elle a retrouvé le fabricant anglais qui livra, à l'époque, toutes les menuiseries métalliques du chantier. Avec lui, elle a travaillé à la restitution la plus fidèle de l'aspect esthétique de ce bâtiment Art déco moderniste, tout en utilisant une gamme de profils métalliques moderne.

Des savoir-faire en marche

De l'hôtel particulier du XVIII^e siècle au décor le plus contemporain, VLD poursuit sa quête centenaire de l'excellence. Restaurer les emblématiques garde-corps au mascaron-soleil de la place Vendôme, fabriquer une console lumineuse en albâtre et laiton peint pour un palace parisien, un écran ajouré serti d'écaïlle de tortue pour un grand décorateur, livrer toute la signalétique de la dernière tour d'un célèbre architecte... Chaque réalisation des ateliers de VLD est unique, aux antipodes du travail en série. Chaque projet est envisagé comme un défi à relever, l'occasion nouvelle d'une exécution parfaite après l'écoute attentive du client et le soin minutieux apporté aux dessins préparatoires et aux prototypes.

Les vingt-cinq personnes qui travaillent ici connaissent le degré d'exigence de leur clientèle et veillent au parfait déroulement des opérations, jusqu'au dernier détail de livraison. Certains sont



Ci-dessus, en haut : les ateliers VLD, à Ivry-sur-Seine, s'étendent sur plus de 800 m².

Ci-dessus, en bas : utilisée pour l'usinage 3D de précision, cette fraiseuse numérique permet de graver des motifs, découper des gabarits ou encore fabriquer des grilles.

Page de droite, en haut : soudure à l'arc sur une pièce en acier. L'arc électrique élève la température des métaux à souder jusqu'au point de fusion.

Page de droite, en bas : brasure, pointage, débit, perçage, assemblage... la culture du métal n'a pas de secret pour les équipes de VLD.



Ci-dessus, à gauche : échantillons de grilles et poignées en laiton fabriqués sur mesure. Finition à la demande.

À droite : prototype de vitrine en laiton poli et verni, pour une boutique du diamantaire britannique Graff.

En bas : diplôme attribué à M. Léna en 1925, lors de l'exposition internationale des arts décoratifs de Paris.

Page de droite : ces décors en bronze ornant garde-corps ou rampes d'escaliers sont dotées d'une finition dorée ou d'une patine bronze antique.

diplômés de la prestigieuse école d'arts appliqués Boule, mais ce sont surtout les irremplaçables années d'expérience dans l'atelier qui font de tous les compagnons de VLD des spécialistes de la recherche et de la mise en œuvre de solutions techniques et esthétiques. À eux de réaliser les rêves des créateurs, de veiller à l'extrême qualité de leur production quel que soit le cahier des charges. Fabriquer des meubles sur mesure, élégants et fonctionnels, en ne laissant apparentes que quatre vis ; imaginer un système de rallonge invisible pour installer jusqu'à vingt-quatre convives autour d'une table, aménager sur un luminaire de métal d'élégantes découpes pour jouer avec l'ombre et la lumière, en garantissant la meilleure qualité d'éclairage... L'entreprise peut se procurer tous les types de matériaux, même rares, propres à s'allier en beauté au laiton ou à la ferronnerie, grâce à un réseau de sous-traitants avec lesquels elle a tissé de solides liens de

confiance. Pour le verre, elle travaille avec des artisans virtuoses, qui le livrent bombé, gravé, sablé ou encore atomisé comme un puzzle délicat. Les plus grands raffinements esthétiques sont envisageables. VLD maintient vivante la tradition du métal dans les arts décoratifs français.





MATIÈRES À CRÉATION

Pour le non-initié qui pénètre dans les vastes ateliers, il s'y produit un tour de magie. Rangée sagement sur ses rails, la matière première brille dans la lumière : de longues barres de laiton, d'aluminium ou d'Inox. Quel lien peut-il y avoir entre cette rigidité froide et les objets que les compagnons sont en train de terminer ? Cette lampe argentée, polie comme un miroir, dont les formes et les découpes rappellent la Sécession viennoise ? Ce confortable fauteuil à l'épure élégante, commandé pour une boutique de joaillerie ? Ce châssis pour vitrail, arachnéen, qui va trouver sa place dans un des plus beaux salons de Paris ? Ce luxueux meuble de salle de bains serti de plaques de verre opalin ? Le secret de ces métamorphoses réside dans les gestes et l'expertise des compagnons « maison », aidés des dizaines de machines qui trônent ici, les anciennes, héritées du riche passé de l'entreprise et respectées comme des figures tutélaires, ou les plus récentes, hautes technologies qui rendent possibles des formes, des combinaisons de matières ou des délais de réalisation encore inconcevables il y a cinq ans.

Ici on étire, on découpe, on soude, on assemble, on ponce le métal... Dans l'atelier, nombreux sont ceux pour qui il s'agit d'une tradition familiale, exercée depuis des générations, depuis les origines de la profession de vitrinier-étalagiste. Ils connaissent parfaitement leur partition et, comme tous les virtuoses, aiment se surpasser. « À un client, je ne dirai jamais qu'un projet est impossible à réaliser. À nous de trouver des solu-

Ci-contre : vitrines, lustres, miroirs, poignées, grilles ou finitions, l'éventail du savoir-faire et de la maîtrise des compagnons de l'entreprise VLD s'exprime dans cette mosaïque de réalisations.



tions », résume le responsable de l'atelier de métallerie, Mouloud Baba. Il travaille avec le bureau d'études, tout comme le chef de l'atelier de laiton, Patrick Fresne.

Le matériau choisi pour une réalisation dépend de son usage. L'élégant laiton se prête aux structures, comme les écrans ou les meubles sertis de verre, d'albâtre ou de toute autre matière souhaitée par un designer. On peut lui conférer des courbes en le cintrant, exercice délicat maîtrisé à la perfection par l'atelier. Pour d'autres usages ou d'autres rendus esthétiques, on choisira l'acier, l'aluminium ou d'autres métaux. « *Le plus difficile est de conférer une solidité parfaite à des meubles que nos commanditaires souhaitent généralement les plus aériens possible, exempts de vis ou de traces de soudure. Il est hors de question que, même dix ans après sa fabrication, on nous ramène une pièce défectueuse. Ici, on crée un prototype même pour une pièce unique* », commente Mouloud Baba. On prend donc des précautions infinies pour fabriquer ces meubles qui cachent, sous leur apparente simplicité, des prouesses de conception et de réalisation. Un exercice technique de haut vol, qui réclame une maîtrise parfaite du matériau.

Pour les équipes, l'humilité est l'une des clés de la réussite. Patrick Fresne explique : « *Le plus important à comprendre, c'est la façon dont le métal bouge. On doit apprendre, longuement, à le sentir. Tant que vous n'avez pas perçu que le laiton se déforme et ne reprend jamais son aspect initial, qu'un matériau mal plié, mal cintré au premier geste est bon à jeter, vous n'avez pas compris le métier ; vous n'arriverez pas à travailler cet alliage.* » Mouloud Baba renchérit : « *On ne maîtrise jamais vraiment le métal. Il faut l'aborder avec beaucoup de modestie, et donner un sens à son travail. Produire avec la tête et les mains des objets qui nous survivront nous apporte beaucoup de satisfaction.* »



Ci-dessus, en haut : la fraiseuse numérique permet de réaliser n'importe quelle découpe ou gravure, selon une version numérisée de l'objet à produire. Ici, usinage d'un logo Cartier dans une tôle de laiton massive.

Ci-dessus, en bas : le travail du laiton exige une précision à toutes les étapes de la fabrication, notamment lors de la phase du débit.

Page de gauche : avant d'être débité, plié, soudé, percé puis assemblé, le métal brut arrive en atelier sous forme de barres et de plaques. Celles-ci sont minutieusement classées selon leurs formes et épaisseurs.

+ 550 signes



Le montage « à blanc » des pièces brutes, non décorées, permet de valider les principes d'assemblage afin d'optimiser la construction finale. En haut, deux compagnons s'affairent sur une bibliothèque en laiton brut, dont la particularité est d'offrir un accès aux livres sur les quatre faces de sa structure. En bas, un piètement en laiton et finition bronze est fixé à une table dont le plateau est réalisé en marbre vert. Ces deux meubles rejoindront bientôt les appartements de clients privés.

+ 1000 signes



En haut : datant des années 50, cette rouleuse à main équipée d'un volant d'inertie est l'une des plus anciennes machines de l'atelier. Le geste manuel n'a pas changé : l'activation du volant d'inertie et le rapprochement des trois rouleaux autour desquels s'enroule le métal permettent à la pièce de prendre forme.

En bas : série de pivots en laiton, avant décor, réalisée pour une ébénisterie.

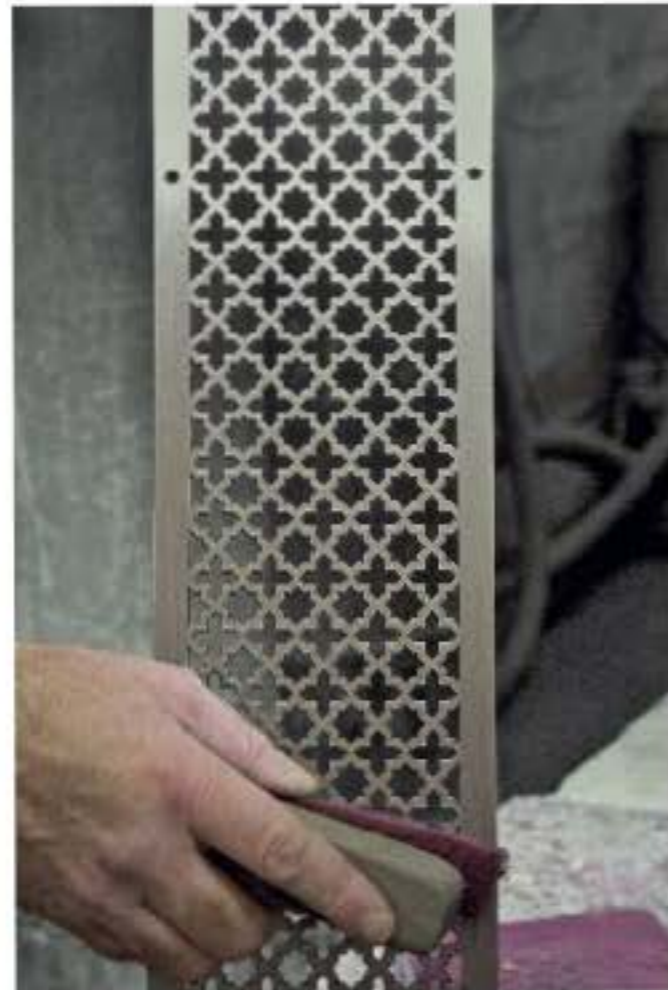


À droite : une fois qu'une pièce a été assemblée, elle est démontée en éléments simples, qui seront polis et traités un à un. Pour faciliter le travail du chromeur, l'atelier indique en rouge les zones à ne pas décorer.

Ci-dessous, à gauche : la brasure à l'argent permet une soudure par capillarité nette, tout en limitant les pertes de matière.

Ci-dessous, à droite : piètement de console en aluminium.





DÉCOR DU LAITON

Décidément polymorphe, le laiton se prête à bien des formes, courbes ou cubistes, à bien des usages, meuble, luminaire ou grille. Mais on peut aussi lui donner divers aspects. On peut le parer d'un dépôt de nickel, de chrome ou d'or, ou encore le faire réagir chimiquement en créant diverses patines, qui l'habilleront d'une finition bronze médaille ou canon de fusil.

L'association de ces teintes avec un fini poli, satiné ou brossé multiplie à l'infini les possibilités de décor.

Ci-dessus, à gauche : le « metteur aux bains » ressort des bacs les pièces décorées par électrolyse. Ici, une dorure brillante.

Ci-dessus, à droite : traitement d'une grille finition bronze médaille, par oxydation et brossage du laiton.

Page de droite : dernière opération de contrôle des pièces décorées avant retour à l'envoyeur, pour le montage définitif dans les ateliers de VLD.



Ci-contre : polissage d'une pièce en laiton brut. Cette opération permet d'enlever toute trace de rayure en « usant » la pièce, frottée à une série de tampons ou cotons, pour obtenir un aspect lisse et uniforme.

Meubles vasques, portes, armoires de toilettes, miroirs... Ces environnements de salles de bains ont été fabriqués sur mesure en métal et verre laiteux, en collaboration avec le décorateur Jacques Grange, pour des chantiers privés à Paris, Londres, New York, Saint-Tropez ou même Tel-Aviv.





Ci-dessus : dans le showroom de Jean-Claude Delépine, créateur de salles de bains de prestige, situé boulevard Haussmann à Paris. Miroir triptyque en dorure et porte de douche en chrome et verre clair.

Page de gauche : pour ce chantier privé de la décoratrice Rita Bormioli-Faguer, l'entreprise VLD a réalisé une série de façades de douche en verre gravé et laiton chromé. Sur le détail, on peut apprécier la finesse du décor en « verre bouchardé » : de petits carrés sont gravés dans le verre avant que la matière ne soit creusée au burin.



Ci-contre : console en nickel et plateau en albâtre rétroéclairé, imaginée pour Dior en collaboration avec l'atelier Alain Ellouz, sur un design signé Peter Marino.

Ci-dessous, à gauche et page de droite, en bas, à gauche : pour la boutique du parfumeur parisien Creed, rue des Saints-Pères à Paris, VLD a réalisé les décors des sols et des murs ainsi que du mobilier en acier inoxydable.

Ci-dessous, à droite : transparence et effet miroir pour cette cave exceptionnelle de la Bordeauxthèque des Galeries Lafayette.

Page de droite, en haut à gauche : dans la boutique Hermès, située rue de Sèvres à Paris, l'assemblage exceptionnel de ces vitrines ovales en laiton massif et verre bombé ne laisse pas une vis apparente.

Page de droite, en haut à droite : vitrine murale conçue pour le stand Cartier lors de la Biennale des Antiquaires de 2008.

Page de droite, en bas, à droite : miroir de table réalisé pour les boutiques Cartier.





AU CHEVET DU PATRIMOINE

Si VLD se distingue par ses capacités de création, l'entreprise est également réputée dans le domaine de la restauration des bâtiments anciens. Sa longue histoire et l'expérience de ses collaborateurs en font un interlocuteur très apprécié des architectes en chef des Monuments historiques. « *On nous apprécie pour notre philosophie "maison", qui est de conserver au maximum les éléments anciens, même si nous sommes capables, au besoin, de recréer des éléments à l'identique* », explique Pierre Gomez, responsable de l'activité Monuments historiques de VLD. À la clé, des réalisations prestigieuses : les garde-corps XVIII^e des hôtels particuliers de la place Vendôme, les verrières XIX^e du Conseil d'État, les grilles de la Bibliothèque de l'Arsenal ou encore les façades du Conseil constitutionnel. La connaissance et le respect des styles sont la première garantie d'une intervention réussie. Si chaque réalisation s'appuie sur une sérieuse étude préalable de l'histoire du bâtiment, l'œil des équipes joue également un rôle fondamental.

Chez les compagnons de VLD, on perçoit l'amour des belles architectures, un plaisir renouvelé à chaque découverte d'une œuvre à restaurer, qu'il s'agisse des superbes verrières zénithales de l'hôtel particulier XIX^e des grands collectionneurs Nélie Jacquemart et Édouard André (devenu le

Ci-contre : travail de restauration sur l'un des garde-corps XVIII^e de la place Vendôme.



Ci-dessus :
détail de la partie basse
d'un portail de la
Bibliothèque de l'Arsenal,
avant restauration,
montrant les dégâts
occasionnés par l'action
de la corrosion.

fameux musée Jacquemart-André), près du parc Monceau, ou des incroyables décors d'algues et de coquillages ornant les façades d'un immeuble industriel 1900, récemment réhabilité rue de Hanovre, à deux pas de l'Opéra de Paris. Le plus souvent, les dégradations sont l'œuvre de la corrosion du métal. Les compagnons de VLD savent intervenir en respectant le travail de ceux qui les ont précédés dans l'histoire de l'architecture.

D'abord on brosse la rouille, on effectue un long travail de nettoyage pour révéler les effets du temps. Puis on répare. Les rivets sont changés, les manques de matière comblés grâce à la soudure. Parfois, il faut sectionner une partie irrécupérable, la reproduire et l'intégrer à l'ouvrage. Quant aux éléments décoratifs manquants ou abîmés des garde-corps ou des rampes d'escaliers, ils sont réalisés à l'identique, en bronze ou laiton, par les compagnons de la maison ou des fondeurs et des repousseurs, partenaires de VLD. Dans l'atelier de ferronnerie, on peut recréer une monumentale volute comme un délicat feuillage. Les particu-

liers, comme les institutions, font appel à cet aspect du savoir-faire de l'entreprise. Propriétaires de châteaux, d'hôtels particuliers ou d'appartements situés dans des édifices remarquables constituent une clientèle fidèle de VLD. Elle maîtrise un éventail de compétences qui la rendent précieuse aux yeux des amoureux de beaux bâtiments. Les réhabilitations d'architectures prestigieuses nécessitent souvent des ajustements pour être conformes aux normes en vigueur. Ainsi, un changement de niveau de plancher, par exemple, exige-t-il une reprise des garde-corps des fenêtres pour raisons de sécurité. Sur des architectures remarquables, de telles modifications doivent demeurer insoupçonnables, ne pas perturber l'harmonie. Ce défi requiert les compétences de l'œil et de la main, talents que VLD a récemment mis au service d'un somptueux bâtiment du début du XX^e siècle de l'avenue Gabriel, dans le quartier de l'Élysée, un des futurs grands palaces de la capitale. Paris doit une partie de sa beauté atemporelle à des entreprises comme VLD.



La restauration du garde-corps de la place Vendôme s'est faite en plusieurs étapes. Une fois déposé, l'ouvrage a été démonté après un repérage minutieux des ornements. Il a fallu ensuite procéder à la refonte des bronzes manquants et détériorés, puis à la réfection des volutes à la forge. Le réajustement des anciens assemblages par tenons goupillés a précédé la réfection des feuillages en tôle repoussée, qui avaient disparu. Enfin, l'ensemble des ornements décoratifs a été reposé et ajusté sur le garde-corps.



Ci-dessus : pour l'entrée principale du Conseil constitutionnel, une porte coulissante automatisée a été aménagée dans le pur respect de la structure historique.

Ci-dessous : dans la bibliothèque du Conseil d'État, place du Palais-Royal, bibliothèque et grilles en laiton.

Page de gauche : restitution à l'identique d'anciennes façades du Palais-Royal, œuvre de l'architecte Fontaine. Ossature en acier et habillage en laiton poli.





Ci-dessus : restauration de la verrière éclairante de la salle de l'Assemblée générale, au Conseil d'État. Ossature métallique avec remplissage par cadres en laiton et vitrage dépoli. Dimensions : 5 x 11 mètres.
Ci-contre : départ de rampe d'escalier sur un chantier privé à Paris. Main courante et feuillages en laiton, volutes et structure en acier.



La restauration des garde-corps du ministère de la Culture (en haut) et d'un immeuble place Vendôme (en bas), a nécessité de longs et minutieux travaux.



Ci-contre et page de droite :

le musée Jacquemart-André, à Paris. La restauration des verrières de l'escalier d'honneur et du jardin d'hiver a permis leur remise en étanchéité. Il a fallu procéder au remplacement de tous les verres clairs de la structure extérieure et des verres dépolis de la structure intérieure, après restauration des ossatures. Des gabarits ont dû être réalisés pour chaque élément de vitrage, aucun n'étant identique. Le garde-corps de l'escalier d'honneur a par ailleurs bénéficié d'une révision générale.





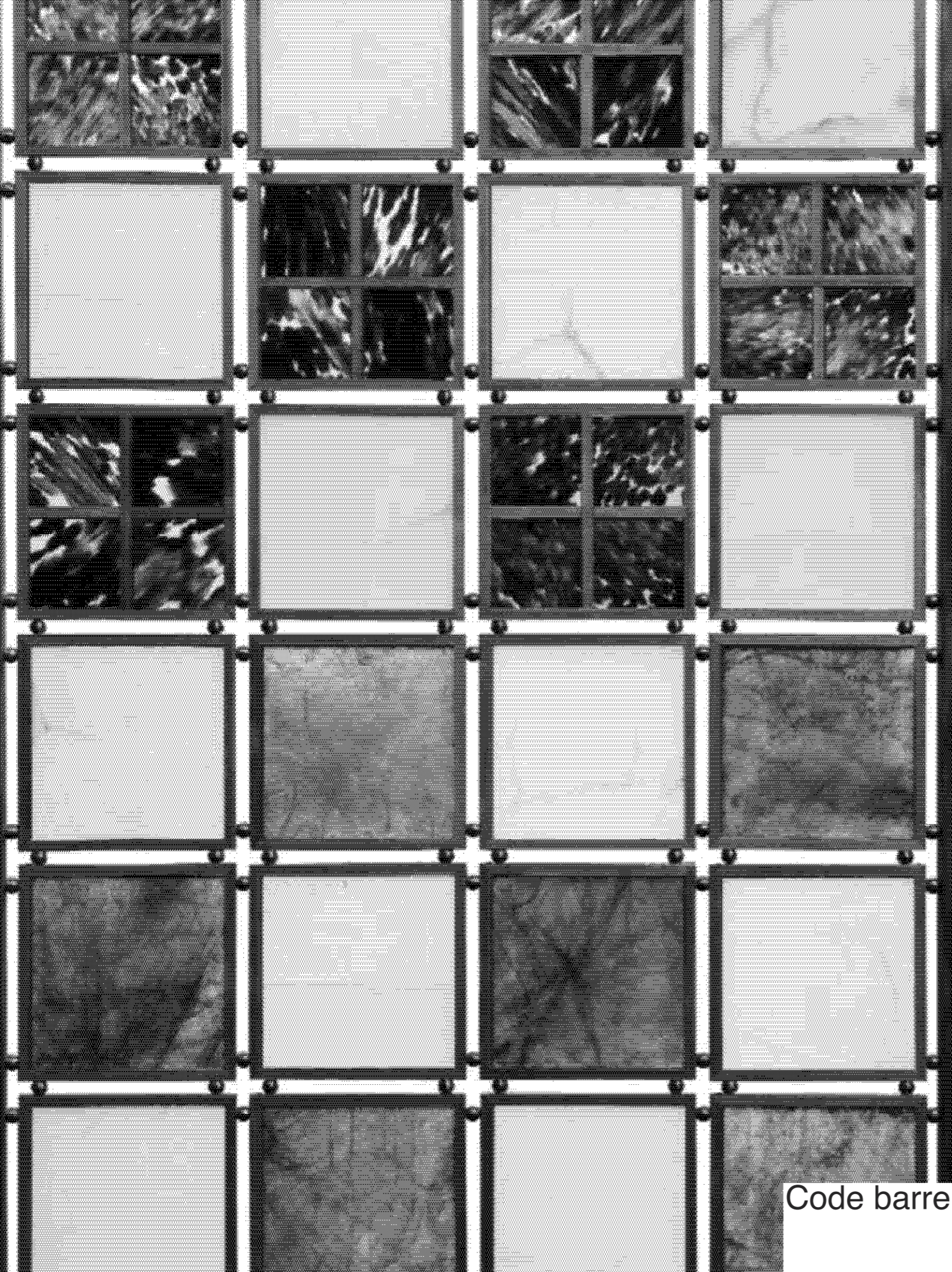
Ci-dessus, à gauche : restitution d'une herse composée de volutes et de défenses en fer forgé, au 8, place Vendôme, .

Ci-dessus, à droite : au ministère des Affaires étrangères, les candélabres ont fait l'objet d'une restauration complète et d'une nouvelle patine. Pesant près de 300 kg, ils ont dû être démontés à l'aide d'une grue pour pouvoir être restaurés.

Ci-contre : la marquise du perron d'honneur du ministère des Affaires étrangères a, elle aussi, bénéficié d'une restauration. Au programme : décapage complet de la structure, remplacement du vitrage en verre feuilleté, réfection totale du chéneau ainsi que de son bandeau décoratif.

Page de gauche : restauration des structures en acier, des grilles de clôtures, gardes corps et candélabres de la Bibliothèque de l'Arsenal. Réfection des lances manquantes en fonte.





Code barre