

Mención interiorismo

Camper Paseo de Gracia

Barcelona

KKAA (Kengo Kuma / Javier Villar Ruiz)

Fotografía: Imagen Subliminal (Miguel Guzmán / Rocío Romero)

Camper es conocida por dotar de una gran creatividad a sus productos, siendo cada uno de ellos un concepto único e independiente en sí mismo. Este pequeño espacio comercial se concibe de forma que cada artículo de Camper queda expuesto de forma separada y con su propio espacio, atrayendo la atención al producto y estableciendo una relación más íntima entre el cliente y cada uno de los artículos. Para ello desarrollamos un sistema de nichos formado por elementos cerámicos con forma de teja combinados entre sí.

Estas piezas cerámicas, de forma extremadamente elemental, son producidas por un sencillo proceso de extrusión y corte, y es mediante su repetición en el espacio que crean complejidad. Generan muros, estanterías, el mostrador y el banco para los clientes, no hay otra presencia en el espacio aparte de estos sencillos elementos. El objetivo era utilizar este material tan arraigado y de alta tradición y encontrar nuevas formas de producirlo, darle forma y combinar sus unidades para crear diversos elementos arquitectónicos que resuelvan las necesidades de la vida contemporánea.

Cada una de estas piezas cerámicas, debido a su geometría, se desliza dentro de canales con forma de U que sobresalen de los muros, permitiendo ser instalados sin necesidad de utilizar tornillos o adhesivos. Los raíles de iluminación por otro lado se fijan mediante imanes a la parte baja de los soportes. Todo esto permitió instalar la totalidad de las cerámicas y sus elementos de iluminación en no más de 2 horas. De hecho, dado que todo el espacio está compuesto por estas pequeñas unidades de simple montaje, el concepto de la tienda supone un sistema que puede adaptarse con facilidad a otros usos o espacios independientemente de su localización.

Estas piezas de gran dimensión y espesores reducidos, fueron producidas a medida. Debido a la precisión exigida por el tipo de fijación mecánica, fue esencial lograr la máxima perfección dimensional y disminuir en lo posible las deformaciones durante el proceso de extrusión, secado y cocción. Para ello se extrusionó la pieza semicircular con una pared plana añadida en la zona diametral que debía romperse después de la cocción para dar lugar a la forma final.

El material utilizado fue gres coloreado en masa sin esmaltar y cocido en horno intermitente a alta temperatura (1.240 °C) en atmósfera oxidante-neutra.