

BOCCI

Bocci was founded in 2005 in a red barn surrounded by hay fields on the periphery of Vancouver. The company launched with one piece and has since grown an eclectic portfolio of work focused mostly on the medium of light as it interacts with various artifacts produced through invented fabrication methods. All Bocci pieces are developed, engineered, and fabricated in-house through an infrastructure that provides full control over concept, technique, quality, and scale.

Bocci is based in Vancouver and Berlin, operating as a co-operative community that strives for a healthy, flexible, and stable network united by the goal of creating and delivering extraordinary objects.

Creative Director Omer Arbel explores the intrinsic mechanical, physical, and chemical qualities of materials as fundamental departure points for making work. His interdisciplinary practice spans architecture, industrial design, materials research, sculpture, invention, and high craft manufacturing. Arbel's work has been exhibited at the Victoria and Albert Museum, Spazio Rossana Orlandi, Monte Clark Gallery, Mallett, and the Barbican.

BOCCI

Bocci wurde 2005 inmitten von Heufeldern am Stadtrand von Vancouver in einer roten Scheune gegründet. Es begann mit einem einzigen Produkt; heute vertreibt die Firma ein eklektisches Portfolio verschiedener Werke. Die meisten davon erkunden das Zusammenspiel zwischen Licht und diversen Objekten, die durch eigens dafür entwickelte Herstellungsmethoden geschaffen werden.

Bocci hat Standorte in Vancouver und Berlin und eine eigene Produktionswerkstatt. Die Leitidee von Bocci ist die Forderung einer durchlässigen Beziehung zwischen kreativen Ausdrucksweisen und handwerklicher Umsetzung.

Omer Arbel - Kreativdirektor und Gründer von Bocci - begreift die einem Material innewohnenden Eigenschaften als Ausgangspunkt für jegliche Form kreativen Schaffens. Seine Arbeitspraxis erstreckt sich über Architektur, Industriedesign, Materialrecherche, Skulptur und Handwerk. Zu den Institutionen, die seine Arbeit ausgestellt haben, gehören das Victoria and Albert Museum, the Barbican, Spazio Rossana Orlandi, The Vancouver Art Gallery, Mallett Antiques und die Monte Clark Gallery.



87

A matrix of hot glass is stretched and folded back onto itself numerous times as it cools. In each iteration, air is trapped between the folds and stretched along the grain of the loop, creating numerous micro filaments which give the piece a pearlescent optical quality. An LED light source is introduced at one end of the loop casting light through the micro filaments and registering a gentle gradient.

2017







photo/foto: Fahim Kassam

Für 87 wird eine Matrix aus heißem Glas in die Länge gezogen und beim Abkühlen mehrmals über sich selbst gefaltet. Die zwischen den Falten angestaute Luft bewirkt, dass sich winzig kleine Filamente bilden, die dem Glas eine perlmutartige optische Qualität verleihen. An einem Ende der Glas-Schleife wird eine LED-Lichtquelle angebracht, welche die Mikrofilamente in einem Gefälle von oben nach unten beleuchtet.



84

A white glass bubble is captured inside a fine copper mesh basket and then plunged into hot clear glass. Air is blown into the matrix to gently push the white glass through the mesh, creating a delicate pillowed form that is suspended inside the thick outer layer of clear glass. Sometimes the copper mesh basket folds and crinkles, adding specificity to each piece. Undulations in the exterior shape are a natural consequence of the fabrication process and different in each iteration of the procedure, optically accentuating the gentle white pillowing below. An LED light source is introduced into the piece, casting a warm, coppery hue.

photo/foto: Fahim Kassam

2017



Um 84 zu gestalten, wird eine weiße Glaskugel mit Kupfergeflecht umhüllt und in flüssiges, durchsichtiges Glas getaucht. Anschließend wird Luft in die Kugel geblasen, die das weiße Glas durch das Netz aus Kupfer nach außen stößt. Innerhalb der Schicht aus durchsichtigem Glas nimmt es so eine gepolsterte Optik an. Manchmal verändert sich bei diesem Vorgang die Form des Kupfergeflechts, was zur Einzigartigkeit jeder Figur beisteuert. Unebenheiten auf der Oberfläche der Glaskugel sind eine natürliche Folge des Fertigungsprozesses, und ergänzen optisch die Form der weißen Glasschicht. Eine LED-Lichtquelle badet die fertige Leuchte in einem warmen Kupferton.



photo/foto: Fahim Kassam



photo/foto: Fahim Kassam

76

76 results from introducing a vacuum into a strata composed of hot white and clear glass with copper mesh between; the vacuum causes the white layer to pull away through the embedded mesh, leaving numerous tendrils of white glass suspended within an interstitial space as it goes.

2017



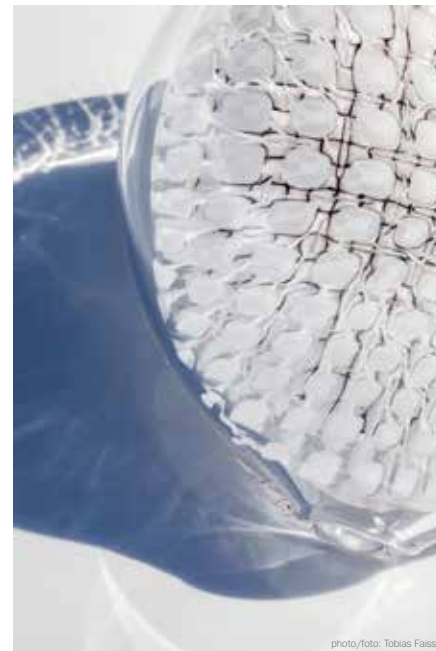
photo/foto: Fahim Kassam



photo/foto: Fahim Kassam

Für 76 werden weißes Glas, Kupfergeflecht und durchsichtiges Glas übereinander geschichtet und erhitzt. Anschließend wird ein Vakuum erzeugt, welches das weiße Glas durch den Kupferdraht zieht. Dadurch entstehen viele filigrane gläserne Äste, die sich nach außen hin ranken.

2017



photo/foto: Tobias Faist



73 results from blowing liquid glass into a folded and highly heat-resistant ceramic fabric vessel. The resulting shape has the form and texture intuitively associated with fabric, but with the optics and tactility of glass. A flat light source is positioned to fill the resulting volume with diffused light, encouraging a volumetric reading.

2015





photo/foto: Harry Fricker



photo/foto: Harry Fricker



73 entsteht, indem flüssiges Glas in einen Behälter aus gefaltetem, hitzebeständigem Keramikgewebe geblasen wird. Dabei bildet sich eine einmalige Form, die in ihrer Struktur und Gestalt an Stoff erinnert, gleichzeitig jedoch die Haptik und Optik von Glas besitzt. Eine flache Lichtquelle erfüllt den Innenraum der Leuchte mit diffusem Licht.

2015



57



57 results from a fabrication process whereby air voids trapped in clear glass bubbles of different sizes are clumped together and then submerged in a mass of dark translucent glass. One of the voids contains a light source. The air pockets are invisible when the piece is unlit, but appear when filled with light, exposing the volumetric complexity within.

photo/foto: Tobias Faisst



photo/foto: Harry Fricker



Für 57 werden mehrere luftgefüllte Glaskugeln miteinander verbunden und anschließend in dunkelgrünes, lichtdurchlässiges Glas getaucht. Einer der Hohlräume enthält die Lichtquelle. Solange sie ausgeschaltet ist, bleiben die Luftblasen verborgen. Sobald sie erleuchtet, offenbart sich jedoch das komplexe Innenleben der Glasfigur, das aufgrund des Fertigungsprozesses jedes Mal einzigartig ist.

2013





44





photo/foto: Hany Fickel



photo/foto: Fahim Kassam



photo/foto: Fahim Kassam

Each 44 results from a free pour of molten aluminum into a large canister filled with rock-like modules of resin-impregnated sand, a waste product of conventional sand casting. Low voltage electricity is transmitted through the castings, allowing a light source to be suspended between them without using cables.

2016

Um 44 zu gestalten, wird geschmolzenes Aluminium über einen Behälter mit harzprägnierten Sandklumpen gegossen, die normalerweise als Abfallprodukt beim Sandguss entstehen. Schwachstrom, der durch die Abgüsse geleitet wird, bringt die daran befestigten Lichtquellen auch ohne Kabel zum Leuchten.

2016



photo/foto: Fahim Kassam



38 pushes the fabrication technique originally developed for 28, which involves the creation of controlled implosions, to its technical and material limits. A large glass sphere is blown with a multitude of haphazard interior cavities, which intersect and collide with each other. Several of these satellite cavities are deep enough to hold earth and succulent or cacti plantings, while others house lighting elements.

Für 38 wird das Herstellungsverfahren von 28 an seine technischen und materiellen Grenzen geführt. Eine große Glaskugel wird so geblasen, dass mehrere willkürlich geformte Hohlräume entstehen, die im Inneren aneinanderstoßen. Einige dieser Vertiefungen sind groß genug, um mit Erde, Sukkulenten und Kakteen gefüllt zu werden; andere beherbergen Leuchtelemente.

2013

photo/foto: Tobias Farsot



photo/foto: Harry Fricker





28



photo/foto: Tobias Faist



photo/foto: Noshie



28 results from a blown glass fabrication process which alternates both the temperature (selectively hot and cold) and the direction of air flow (intermittently in and out). The technique yields a slightly distorted sphere with an interior landscape of satellite shapes resulting from a series of controlled implosions. One of these satellites serves as a diffuser with a light source.

28 wird aus Glas geblasen, wobei bewusst mit der Temperatur (wahlweise heiß und kalt) sowie der Richtung des Luftstroms (stoßweise ein und aus) gespielt wird. Die dabei entstehende gläserne Sphäre enthält im Inneren mehrere luftgefüllte Kugeln, die durch kontrollierte Implosionen erzeugt wurden. Einer dieser runden Hohlräume enthält die Lichtquelle und dient als Diffusor.



photo/foto: Harry Fricker



photo/foto: Harry Fricker



photo/foto: Harry Fricker

21



Um 21 zu gestalten, werden dünne Porzellanplatten um einen Diffusor aus sandgestrahltem Borosilikatglas drapiert, welcher die Lichtquelle enthält. Da die Porzellanhülle jedes Mal anders fällt, besticht jede Leuchte durch ihre individuelle Form.

2007



21 results from a fabrication process in which thin porcelain sheets are draped over an inverted diffuser made of sandblasted borosilicate glass with a light source. The thin porcelain skin is allowed to dress the borosilicate core in whatever form occurs naturally in each iteration of the procedure.

2007

16



photo/foto: Tobias Faisst

16 is formed by sequentially pouring three separate puddles of molten glass of varying opacity and colour over a horizontal plane. Each layer responds to the indeterminate shape of the previous pour to create a layered whole. Two of these pieces are then attached to house an internal light source.

2015



photo/foto: Tobias Faisst

Für 16 werden drei Kleckse geschmolzenes Glas übereinander gegossen, die jeweils eine unterschiedliche Farbe und Opazität besitzen. Jede Schicht baut auf die zufällig entstandene Form der vorhergegangenen Lage auf, weshalb es sich bei dem vollendeten Werk stets um ein Unikat handelt. Je zwei Glasteile werden anschließend miteinander verbunden und im Inneren mit einer Lichtquelle versehen.

2015

14 results from pouring glass into a hemispherical mold. As the glass cools, a meniscus shape forms on the open face of the piece. Two of these pieces are joined to form an articulated sphere, with the two voids in the middle yielding a certain optical quality. A cylindrical void passes through both hemispheres and houses a light source.

2005

14



photo/foto: Nashe



photo/foto: Tobias Faest

Um 14 zu gestalten, wird flüssiges Glas in eine Halbkugelform gegossen. Während das Glas abkühlt, entsteht auf seiner Oberfläche eine konkave Wölbung. Jeweils zwei gläserne Halbkugeln werden aneinandergefügt, um eine Sphäre zu bilden, dessen innerer Hohlraum eine außergewöhnliche optische Qualität besitzt. Anschließend wird in beide Hälften ein zylinderförmiges Loch gebohrt, das die Lichtquelle beherbergt.

2005



