

Département : 87

IA87000264

Aire d'étude : Limoges

Lieu-dit : Haut-Carrier (zone industrielle du)

Adresse : Casseaux (avenue des) 239

Dénomination : **usine de porcelaine**

Appellation et titre : **Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria**

Canton : Limoges-Le Palais

Coordonnées : Lambert2 0518642 ; 0094414

Cadastre : 2002 CP 6

propriété privée

Eléments remarquables : machines de production (étudiées dans la base Palissy)

Dossier de patrimoine industriel (enquête partielle, commune de Limoges) établi en 2003 par Pillet Frédéric (c) Inventaire général, 2003

HISTORIQUE

Datation : 3e quart 20e siècle, 1957 ; 1973, daté par source.

Auteurs : Picot L. (architecte) ; Picot J.-L. (architecte) ; Boineau G. (entrepreneur), attribution par source.

COMMENTAIRE HISTORIQUE: L'usine de porcelaine de la Manufacture Nouvelle de Porcelaines, spécialisée dans la production de porcelaines décoratives et artistiques, est fondée en 1957 par Robert de Mérindol, gendre du célèbre porcelainier Camille Tharaud. Des extensions sont réalisées dès 1959 par les architectes J. et J.-L. Picot, puis en 1973 par l'entrepreneur G. Boineau. Robert de Mérindol laisse la place à son fils Thierry en 1983, qui transforme les statuts de l'entreprise en société anonyme, en 1985. En 1990 Artoria devient la marque et la raison sociale de l'entreprise.

L'usine est constituée en 1958 de 6 postes de coulage, 4 postes d'émaillage, d'un four-cellule Dupeux alimenté au propane, d'une capacité de 2 m3. En 2003, l'usine est dotée de nombreux équipements pour la plupart datant des années 1970 (étudiés).

55 personnes travaillent dans les ateliers en 2003, 110 au début des années 1990, 75 en 1988, 22 en 1965.

DESCRIPTION

SITUATION : en écart

COMPOSITION D'ENSEMBLE

Parties constituant : atelier de fabrication ; bureau

MATERIAUX

Gros œuvre : béton ; béton armé ; parpaing de béton ; métal ; essentage

Couverture : tôle ondulée ; ciment amiante en couverture

STRUCTURE

Vaisseaux et étages : étage de soubassement ; 1 étage carré

COUVERTURE : toit à longs pans ; toit à un pan

COMMENTAIRE DESCRIPTIF: Les constructions des années 1950 sont en béton armé, bardées postérieurement de tôles nervurées, et couvertes d'une charpente en bois à un pan en tôles ondulées. Les ateliers, qui abritent les phases de décoration et d'expédition, sont en rez-de-chaussée. Les bureaux sont dotés d'un étage de soubassement, d'un rez-de-chaussée (bureau et accueil) et d'un étage carré (direction et salle d'exposition). Les ateliers de fabrication, construits en 1973, sont constitués d'ossatures et de charpentes métalliques formant trois nefs accolées. Les toitures sont à longs pans couverts en fibrociment. Les murs sont en parpaings de béton enduits. Un étage de soubassement rachète la dénivellation du terrain au Sud des ateliers (préparation des barbotines et équipements sanitaires).

87 Limoges, Zone Industrielle du Haut-Carrier, 239 avenue des Casseaux

Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

DOCUMENTATION

Archives Communales de Limoges

- Série 1 G 61 : Matrices des contributions personnelles mobilière et des patentes.

Année 1965.

- Séries 1 G 58 & 59 : Matrices cadastrales de Limoges.

3° série (après 1914) – Nord Ouest – Case 7089.

- Série I V 162 : Etablissements classés insalubres et dangereux, 2^{ème} classe, 1921-1977.

- Dossier n°117 – Manufacture de porcelaine alimentée au gaz propane – Bordure du RD 29 (lieu-dit du Haut-Carrier) – M. De Mérindol directeur de la « Manufacture Nouvelle de Porcelaines » au Haut-Carrier – Arrêté du 25 novembre 1959.

- Série 1 O 216 : Permis de construire.

- Permis n°6584 – Bâtiment industriel – route du Palais – De Merindol Robert – Demande du 15 mars 1957 – Autorisation du 11 avril 1957.

- Permis n°8355 – Agrandissement d’usine – 45 route du Palais – De Merindol Robert – Demande du 25 avril 1959 – Autorisation du 14 mai 1959.

- Permis n°19159 – Agrandissement d’usine – 239 avenue des Casseaux – Manufacture Nouvelle de Porcelaine (M. de Merindol) – Demande du 26 mars 1973 – Autorisation du 4 juin 1973.

Bibliographie

SZASZ, Marie Elisabeth. **De la main à la machine dans l'industrie porcelainière - Deux siècles d'évolution en Limousin**. Limoges : CEREMAT, 1988. p. 200.
(bref historique)

Site Internet

Site de l’entreprise en 2003 : www.artoria.fr

TABLE DES ILLUSTRATIONS

- Des.1 Plan de localisation : site de l'usine.
Carte topographique, 2001, 1 : 25 000°, IGN, Scan 25®, F051-058.
- Des.2 Plan masse.
D'après le plan cadastral, 2002, section CP, 1 : 1000, Origine cadastre © Droits de l'Etat réservés.
- Doc.1 « Bâtiment industriel – route du Palais – Limoges – Mons[sieur] de Meridol propr[iétaire] – Plan masse et plan situation ». Plan masse des projets d'extension en 1959 (les bâtiments construits en 1957 sont en hachuré).
Plan, tirage, 1 : 1000, 26,7 x 88 cm, [1959]. Détail.
AC Limoges – 1 O 216 – Permis de construire : Permis n°8355 – Agrandissement d'usine – 45 route du Palais – De Merindol Robert – Demande du 25 avril 1959 – Autorisation du 14 mai 1959. 03870650NUC
- Doc.2 « Manufacture Nouvelle de Porcelaine – 239 avenue des Casseaux à Limoges – Agrandissement d'une usine de 1600 m² – A Limoges le 16-3-73 ». Plan-masse, plans et élévations des extensions construites en 1973.
Plan, tirage, 1 : 100 et 1 : 500 (plan-masse), 135 x 88 cm, 16 mars 1973.
AC Limoges – 1 O 216 – Permis de construire : Permis n°19159 – Agrandissement d'usine – 239 avenue des Casseaux – Manufacture Nouvelle de Porcelaine (M. de Merindol) – Demande du 26 mars 1973 – Autorisation du 4 juin 1973. 03870680V
- Fig.1 L'usine vue depuis l'entrée du site (Sud-Ouest) : au premier plan les bureaux et la salle d'exposition, puis les ateliers de décoration. A gauche l'atelier des marches à pâte surmonté de l'atelier de coulage des pâtes de couleur. Au fond, on distingue les ateliers de fabrication (coulage, calibrage, cuisson...). 03870609V
- Fig.2 Pignons sud des ateliers de fabrication (coulage, calibrage, cuisson...). A droite, une partie des ateliers de décoration. 03870610X

Fig.3	Atelier de préparation de la barbotine pour les pâtes de couleur : il est doté de deux cuves de préparation. La cuve de droite, en résine, est équipée d'un agitateur à hélice du constructeur italien Vicentini construit en 1973.	03870614X
Fig.4	Atelier de coulage des pâtes de couleur : vue des deux carrousels, construits par la société ELMECERAM (Oradour-sur-Vayres, 87) en 2001.	03870615X
Fig.5	Atelier de coulage des pâtes de couleur : vue des deux tables de coulage manuel et des deux réservoirs de barbotine associés.	03870616X
Fig.6	Atelier de coulage : dix tables de coulage manuel.	03870617X
Fig.7	Machine automatique de coulage, équipée d'un séchoir au gaz, construite vers 1985-1987. A gauche, l'égouttage des moules.	03870618X
Fig.8	Atelier de fabrication : au premier plan les postes de travail pour la préparation après émaillage des pièces de porcelaine avant cuisson de l'émail, en arrière plan la machine automatique à couler de 1974.	03870635X
Fig.9	L'atelier de finissage des pièces après l'opération de moulage : les pièces sont préparées avant la cuisson de dégourdi.	03870619X
Fig.10	Atelier de fabrication : émaillage d'une assiette.	03870637X
Fig.11	Atelier de fabrication : postes de travail munis d'aspiration pour la finition des pièces de porcelaine après émaillage, avant cuisson de l'émail. En arrière plan, les pièces de porcelaine en attente d'émaillage, et en séchage avant cuisson de l'émail.	03870636X
Fig.12	Atelier de coulage sous pression : presse à injection de pâte liquide construite en 1988 par la société anonyme ELMETHERM S.A. (Saint-Auvent, 87). Il n'existait que six presses de coulage en Limousin en 1988.	03870621X
Fig.13	Atelier de fabrication de porcelaine industriel : fabrication de brûleur pour diffuseur. L'atelier est équipé d'une presse à poudre du constructeur allemand DORST construite en 1998, et d'un four-cellule du constructeur limougeaud Coudamy de 1999.	03870620X
Fig.14	Atelier de décoration : poste de travail des peintres et fileurs (trois premières rangées) et des décalqueuses (quatrième rangée, au fond).	03870643X

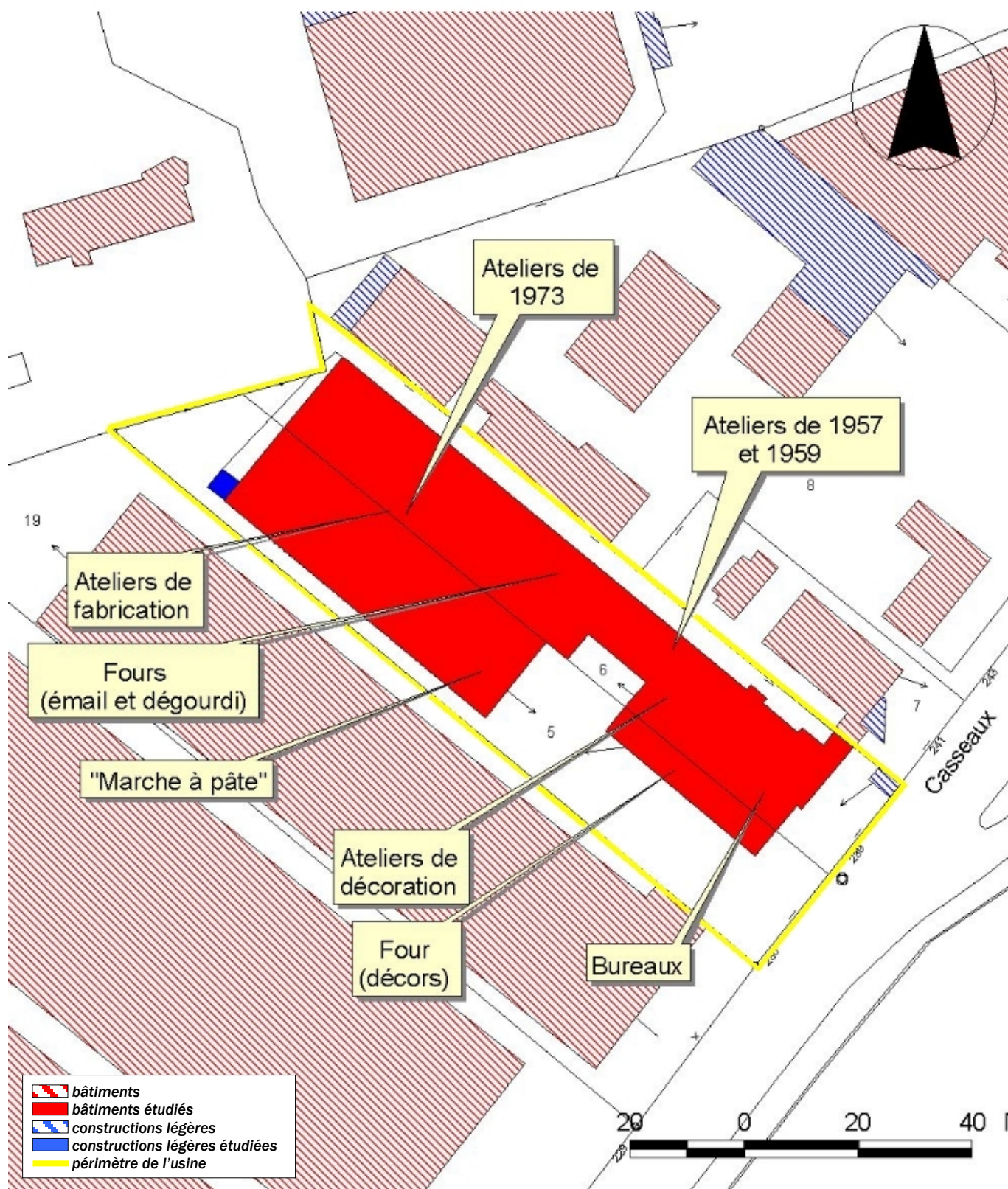
Fig.15	Atelier de décoration : décoration au pinceau d'une pièce de porcelaine.	03870645XA 03870644X
Fig.16	Atelier de fabrication des moules pour le fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : réalisation des modèles.	03870626X
Fig.17	Atelier de fabrication des moules pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : vue générale. Au fond, les deux machines de préparation du plâtre : à droite la machine automatique ELMETHERM construite vers 1997, à gauche une machine VICENTINI de 1973.	03870624X
Fig.18	Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage). A gauche le noyau (ou moule mère) en silicone du moule intermédiaire pour la fabrication par calibrage d'un pot à crayons, reposant sur support métallique rotatif. A droite la partie métallique du moule intermédiaire (remplace les tôles de zinc appelées cerces) qui viendra enchâsser le noyau et qui donnera la forme extérieure du moule de travail en creux pour le calibrage.	03870627X
Fig.19	Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage). Le plâtre, contenu dans une gâche soutenue par un treuil, est versé dans le moule intermédiaire en rotation.	03870628X
Fig.20	Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : démoulage de la partie extérieure du moule intermédiaire.	03870631X
Fig.21	Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : un moule de travail en creux pour le calibrage d'un pot à crayon, après démoulage. La partie externe du moule intermédiaire est retirée, tandis que la partie interne (noyau) est encore en place.	03870630X

This is a detailed topographic map of Limoges, France. The map shows the Vienne river flowing through the city. A yellow circle highlights a specific location on the riverbank, near the intersection of the river and a road. The map includes a scale bar (0 to 1 km) and a north arrow. Various landmarks and districts are labeled, including 'le Vigon', 'la Bastide', 'Faugeras', 'le Puy Ponchet', 'les Audouines', 'le Puy Imbert', 'Proximart', 'Manderresse', 'Domaine des Vignes', 'les Vignes', 'Fargeas', 'le Mas Rome', 'St-Lazare', 'Bellevue', 'St-Etienne', 'Moulin de la Garde', 'Bos de Moulin', 'Entrepôts', 'Complexe Sportif', and 'Zone industr. du Pont'. The map also shows the 'Palais des Expositions' and 'Parc de l'Aurence'.

Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Des.2 Plan masse.

D'après le plan cadastral, 2002, section CP, 1 : 1000, Origine cadastre © Droits de l'Etat réservés.



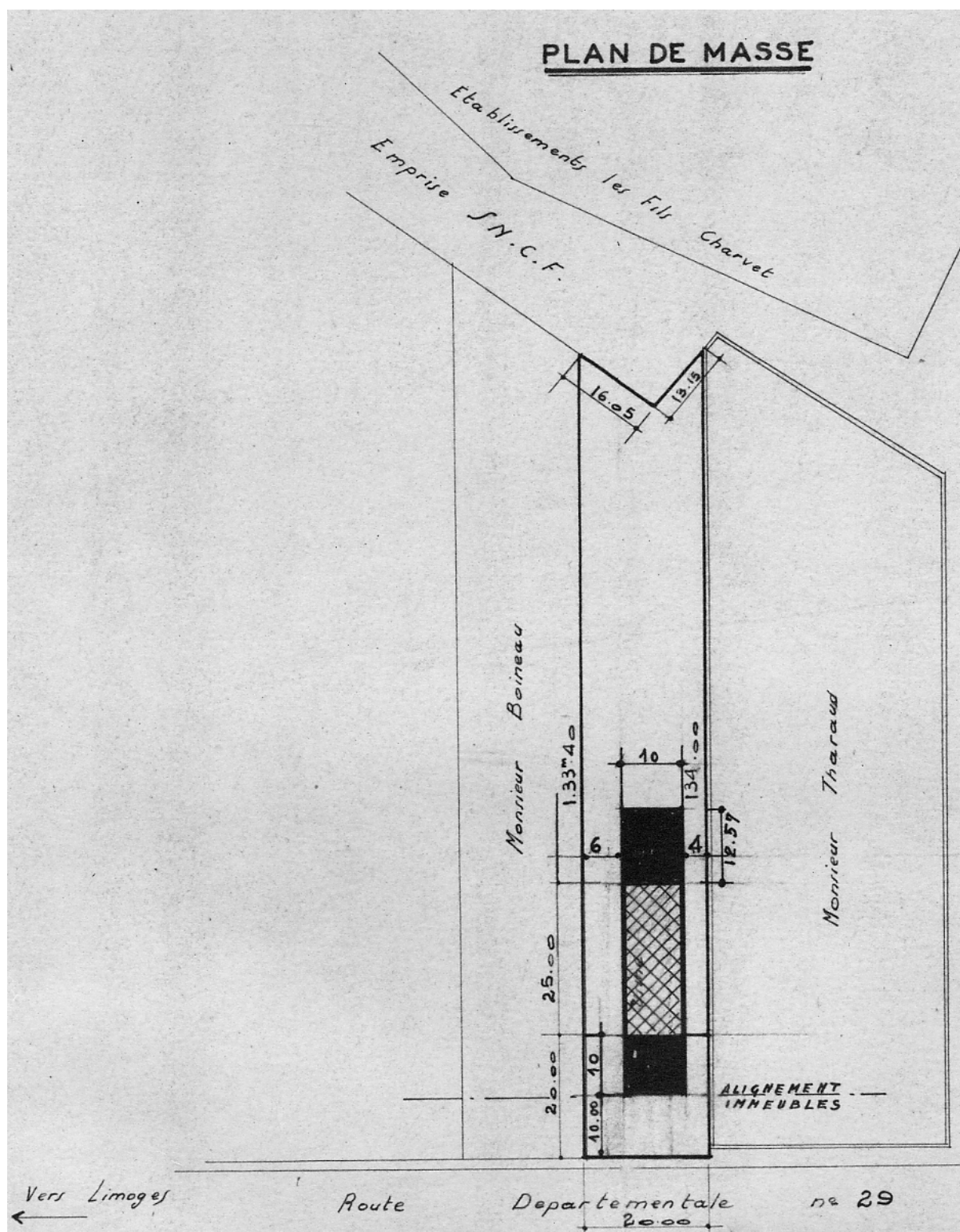
Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Doc.1 « Bâtiment industriel – route du Palais – Limoges – Mons[sieur] de Meridol propr[iétaire] – Plan masse et plan situation ». Plan masse des projets d'extension en 1959 (les bâtiments construits en 1957 sont en hachuré).

03870650NUC

Plan, tirage, 1 : 1000, 26,7 x 88 cm, [1959]. Détail.

AC Limoges – 1 O 216 – Permis de construire : Permis n°8355 – Agrandissement d'usine – 45 route du Palais – De Merindol Robert – Demande du 25 avril 1959 – Autorisation du 14 mai 1959.

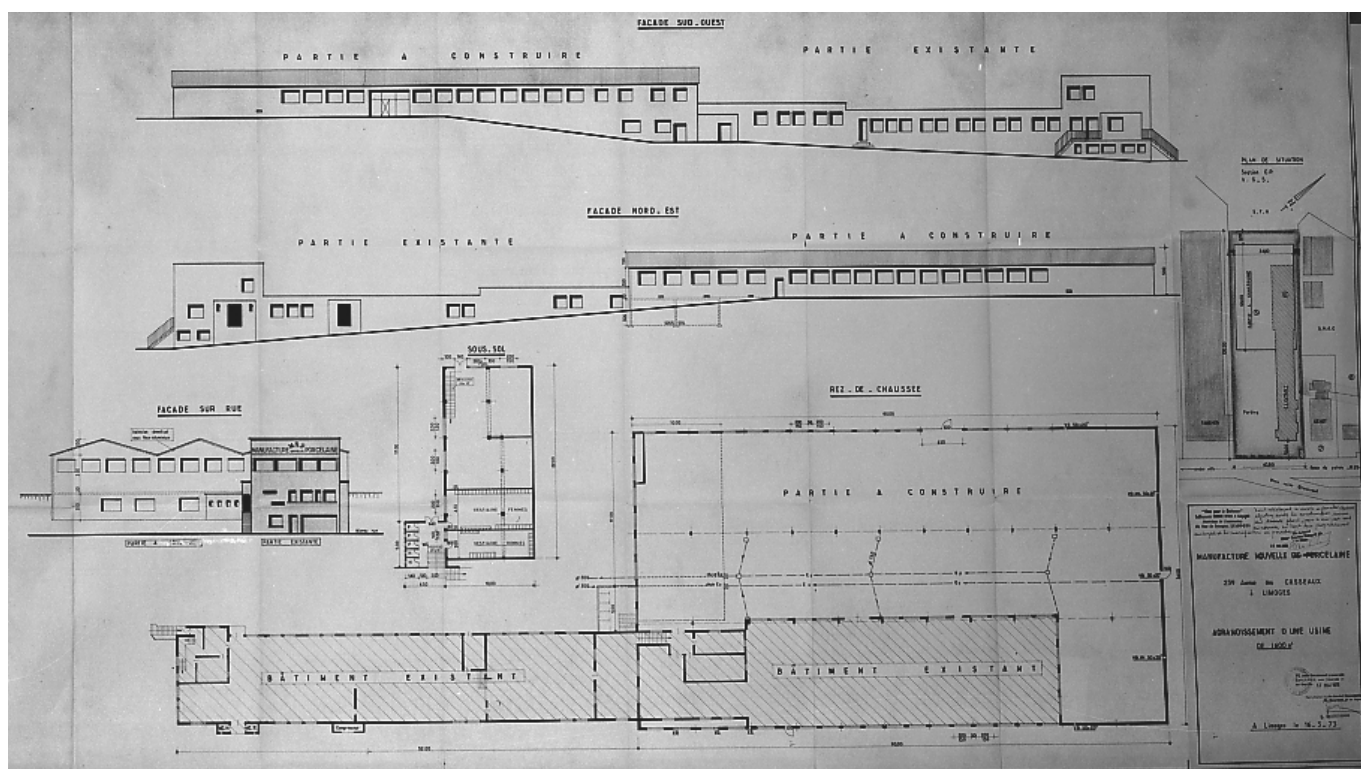


Doc.2 « Manufacture Nouvelle de Porcelaine – 239 avenue des Casseaux à Limoges – Agrandissement d’une usine de 1600 m² – A Limoges le 16-3-73 ». Plan-masse, plans et élévations des extensions construites en 1973.

03870680V
Repro. Inv.

Plan, tirage, 1 : 100 et 1 : 500 (plan-masse), 135 x 88 cm, 16 mars 1973.

AC Limoges – 1 O 216 – Permis de construire : Permis n°19159 – Agrandissement d’usine – 239 avenue des Casseaux – Manufacture Nouvelle de Porcelaine (M. de Merindol) – Demande du 26 mars 1973 – Autorisation du 4 juin 1973.



Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Fig.1 L'usine vue depuis l'entrée du site (Sud-Ouest) : au premier plan les bureaux et la salle d'exposition, puis les ateliers de décoration. A gauche l'atelier des marches à pâte surmonté de l'atelier de coulage des pâtes de couleur. Au fond, on distingue les ateliers de fabrication (coulage, calibrage, cuisson...).

03870609V
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.2 Pignons sud des ateliers de fabrication (coulage, calibrage, cuisson...). A droite, une partie des ateliers de décoration.

03870610X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.3 Atelier de préparation de la barbotine pour les pâtes de couleur : il est doté de deux cuves de préparation. La cuve de droite, en résine, est équipée d'un agitateur à hélice du constructeur italien Vicentini construit en 1973.

03870614X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.4 Atelier de coulage des pâtes de couleur : vue des deux carrousels, construits par la société ELMECERAM (Oradour-sur-Vayres, 87) en 2001.

03870615X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.5 Atelier de coulage des pâtes de couleur : vue des deux tables de coulage manuel et des deux réservoirs de barbotine associés.

03870616X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.6 Atelier de coulage : dix tables de coulage manuel.

03870617X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.7 Machine automatique de coulage, équipée d'un séchoir au gaz, construite vers 1985-1987. A gauche, l'égouttage des moules.

03870618X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Fig.8 Atelier de fabrication : au premier plan les postes de travail pour la préparation après émaillage des pièces de porcelaine avant cuisson de l'émail, en arrière plan la machine automatique à couler de 1974.

03870635X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.9 L'atelier de finissage des pièces après l'opération de moulage : les pièces sont préparées avant la cuisson de dégourdi.

03870619X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.10 Atelier de fabrication : émaillage d'une assiette.

03870637X

Ph. Inv. Ph. Rivière



Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Fig.11 Atelier de fabrication : postes de travail munis d'aspiration pour la finition des pièces de porcelaine après émaillage, avant cuisson de l'émail. En arrière plan, les pièces de porcelaine en attente d'émaillage, et en séchage avant cuisson de l'émail.

03870636X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.12 Atelier de coulage sous pression : presse à injection de pâte liquide construite en 1988 par la société anonyme ELMETHERM S.A. (Saint-Auvent, 87). Il n'existait que six presses de coulage en Limousin en 1988.

03870621X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria

Fig.13 Atelier de fabrication de porcelaine industriel : fabrication de brûleur pour diffuseur. L'atelier est équipé d'une presse à poudre du constructeur allemand DORST construite en 1998, et d'un four-cellule du constructeur limougeaud Coudamy de 1999.

03870620X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.14 Atelier de décoration : poste de travail des peintres et fileurs (trois premières rangées) et des décalqueuses (quatrième rangée, au fond).

03870643X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.15 Atelier de décoration : décoration au pinceau d'une pièce de porcelaine.

03870645XA

03870644X

Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.16 Atelier de fabrication des moules pour le fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : réalisation des modèles.

03870626X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.17 Atelier de fabrication des moules pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : vue générale. Au fond, les deux machines de préparation du plâtre : à droite la machine automatique ELMETHERM construite vers 1997, à gauche une machine VICENTINI de 1973.

03870624X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.18 Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage). A gauche le noyau (ou moule mère) en silicone du moule intermédiaire pour la fabrication par calibrage d'un pot à crayons, reposant sur support métallique rotatif. A droite la partie métallique du moule intermédiaire (remplace les tôles de zinc appelées cerces) qui viendra enchâsser le noyau et qui donnera la forme extérieure du moule de travail en creux pour le calibrage.

03870627X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.19 Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage). Le plâtre, contenu dans une gâche soutenue par un treuil, est versé dans le moule intermédiaire en rotation.

03870628X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.20 Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : démoulage de la partie extérieure du moule intermédiaire.

03870631X
Ph. Inv. Ph. Rivière



Fig.21 Atelier de fabrication des moules de travail pour la fabrication de la porcelaine (coulage et calibrage) : un moule de travail en creux pour le calibrage d'un pot à crayon, après démoulage. La partie externe du moule intermédiaire est retirée, tandis que la partie interne (noyau) est encore en place.

03870630X
Ph. Inv. Ph. Rivière

