

Département : 87

IM87001713

Aire d'étude : Limoges centre

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

Adresse : Casseaux (avenue des) 239

Edifice contenant : usine de porcelaine Manufacture Nouvelle de Porcelaines, puis Artoria (Ref. : IA87000264). Emplacement : Etage de soubassement des ateliers de fabrication.

Type de dossier : **ensemble ; individuel**

Dénomination : **machines à liquéfier (2) ; machine à épurer par filtration ; machines à pomper (2) ; moteurs électriques (4) (N°1)**

Précision : **chaîne de préparation de la barbotine**

Appellation(s) : **marche à pâte**

Titre courant : **chaîne de préparation de la barbotine (2 machines à liquéfier, 1 machine à épurer par filtration, 2 machines à pomper, 4 moteurs électriques) : marche à pâte n°1**

Canton : Limoges-Le Palais

Cartographie : Lambert2

propriété privée

Dossier de patrimoine industriel (enquête partielle, commune de Limoges) établi en 2002 par Pillet Frédéric
(c) Inventaire général, 2002

DESCRIPTION

Catégorie technique : industrie de la céramique, du verre et des matériaux de construction

Structure : matériau d'origine minérale (liquide ; produit brut) ; fonctions successives

Matériaux et techniques : béton ; métal ; bois

Description : Dans une première cuve hexagonale en béton armé, haute de 1,5 m et pour un diamètre de 1,8 m, sont introduits l'eau et la pâte à porcelaine en poudre conditionnée en sac. Ce mélange est soumis à l'action d'un délayeur Vicentini constitué d'un axe métallique muni d'une hélice tripale. La barbotine ainsi obtenue est soumise ensuite à l'action d'une machine à épurer par filtration appelée filtre vibrant placée à la base de la cuve hexagonale, avant d'être stockée dans une seconde cuve en béton enterrée, circulaire, d'un diamètre de 3,4 m (profondeur non mesurée) et recouverte d'un plancher en bois. L'homogénéité de la barbotine est maintenue par un second délayeur Vicentini. Deux pompes du même constructeur permettent l'extraction de la barbotine, pour la diriger par tuyau vers les ateliers de coulage. Les délayeurs et les pompes sont équipés de moteurs électriques indépendants.

Marques et inscriptions : plaque signalétique, Plaques signalétiques : (1er délayeur) Vicentini, OFC Officine Fonderie di Cavazzale, Vicenza, anno 1973, Matr. AG 3 328 ; (moteur électrique 1er délayeur) ASGEN

Ansaldo San Giorgio Compagnia General, Genova, Italia, Motore Asinch. Triphasé, T. EC 112 M 4, n° 3102838, 5,5 cv, M. 1400, 50 Hz, A. 1619.3 ; (filtre vibrant) OFC 1973, Matr. [illisible] ; (2 pompes) Vicentini, Officine Fonderie di Cavazzale, Vicenza, Italia, 1973, Matr. PM 2300 et 2312 ; (2 moteurs électriques pompes) ELETAR, 3 cv, 1974.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

Nom de l'atelier : Vicentini Officine Fonderie di Cavazzale (usine) ; Ansaldo San Giorgio Compagnia General (usine)

Lieu d'exécution : lieu d'exécution : Italie, Vincence ; Italie, Gênes

Datation : 3e quart 20e siècle. 1973

Commentaire : Cette chaîne de préparation de la barbotine, pâte liquide destinée à la fabrication de la porcelaine par coulage, fut installée en 1973 lors de l'extension de l'usine. Ces équipements ont été construits par les constructeurs italiens Vicentini et Eletar (moteurs).

Chaîne de préparation de la barbotine (2 machines à liquéfier, 1 machine à épurer par filtration, 2 machines à pomper, 4 moteurs électriques) : marche à pâte n°1

Fig.1 Ateliers des "marches à pâte" : vue générale des équipements de préparation de la barbotine. De gauche à droite, la première cuve de délayage, le filtre vibrant, la seconde cuve et les pompes (en arrière plan).

03870611X
Ph. Inv. Ph. Rivière

