

Département : 87

IM87001714

Aire d'étude : Limoges centre

Commune : Limoges

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 ; machine à pomper ; moteurs électriques (3) (N°2)**

Précision : **chaîne de préparation de l'email**

Appellation(s) : **marche à pâte**

Titre courant : **chaîne de préparation de l'email (2 machines à liquéfier, machine à épurer par filtration, machine à pomper, 3 moteurs électriques) : marche à pâte n°2**

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 cuve hexagonale en béton armé, d'une hauteur de 1,4 m environ et d'un diamètre de 0,9 m, sont introduits l'eau et l'email 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. L'email ainsi obtenu est dirigé vers une machine à épurer par filtration appelée filtre vibrant placée à la base de la cuve, avant d'être stocké dans une seconde cuve en béton enterrée, circulaire, d'un diamètre de 1,8 m (profondeur non mesurée) et recouverte d'un plancher en bois. L'homogénéité de l'email est maintenue par un second délayeur Vicentini. Une pompe du même constructeur permet l'extraction de l'email liquide de la seconde cuve, pour le diriger par tuyau vers les ateliers d'émaillage. Les délayeurs et les pompes sont équipés de moteurs électriques indépendants.

Marques et inscriptions : plaque signalétique ; inscription concernant le fabricant, Plaques signalétiques : (1er délayeur) Vicentini, OFC Officine Fonderie di Cavazzale, Vicenza, anno 1963, Matr. AG L 364 ; (moteur électrique 1er délayeur) Eletar Pellizzari, Typ. CM 80 B 4, n°3133924, 1 ch, T. 1350, Anno 1972, 220 V, 38 A ; (moteur filtre vibrant) Eletar Pellizzari, 1 cv, 1972 ; (pompe) Vicentini, Officine Fonderie di Cavazzale, Vicenza, Italia, 1973, Matr. PM 996 ; inscription concernant le fabricant : (moteur électrique pompe) ASEA.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

Nom de l'atelier : Vicentini Officine Fonderie di Cavazzale (usine) ; Eletar Pellizzari (usine)

; ASEA (usine)

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

Datation : 3e quart 20e siècle. 1963 ; 1973

Commentaire : Cette chaîne de préparation de l'émail liquide pour l'émaillage de la porcelaine, fut installée en 1973, lors de l'extension de l'usine. Le délayeur de la seconde cuve est probablement un réemploi d'une installation antérieure. Ces équipements sont tous l'œuvre des constructeurs italiens Vicentini, Eletar et Asea (moteurs) .

Chaîne de préparation de la pâte (2 machines à liquéfier, machine à épurer par filtration, machine à pomper, 3 moteurs électriques) : marche à pâte n°2

Fig.1 Ateliers des "marches à pâte" : vue générale des équipements de préparation de l'émail. De droite à gauche, la première cuve de délayage, le filtre vibrant, la seconde cuve et la pompe.

03870612X

Ph. Inv. Ph. Rivière



Chaîne de préparation de la pâte (2 machines à liquéfier, machine à épurer par filtration, machine à pomper, 3 moteurs électriques) : marche à pâte n°2

Fig.2 Ateliers des "marches à pâte" : vue générale des équipements de préparation de l'émail. De droite à gauche, la première cuve de délayage, le filtre vibrant, la seconde cuve et la pompe.

03870613X
Ph. Inv. Ph. Rivière

