

Département : 87

IM87001716

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 : Rez-de-chaussée de l'atelier de fabrication.

Type de dossier : **individuel**

Dénomination : **machine à mouler (N°1)**

Précision : **machine à calibrer**

Appellation(s) : **Roller**

Titre courant : **machine à mouler n°1 : machine à calibrer Roller**

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 (pâteux ; produit semi-fini)

Matériaux et techniques : métal

Description : Dans un premier temps l'ouvrier appelé calibreur place un boudin de pâte sur une table de découpe. En abaissant un cadre muni de fils de découpe, il obtient des galettes de pâte, appelées camemberts. Il dispose alors ces camemberts sur un plateau circulaire, premier élément de la machine Roller, destiné à l'alimentation automatique de la machine. Quatre bras par aspiration pneumatique saisissent les camemberts pour les soumettre à une préparation : lissage, aplanissement et enlèvement des excédents de pâte. La machine à mouler proprement dite est constituée d'un plateau circulaire rotatif sur lequel repose cinq moules identiques en plâtre. Chaque galette de pâte est positionnée sur un moule avant d'être soumise à la croûteuse, qui la centre et l'aplanit. Par rotation l'ensemble moule-camembert se positionne sous la calibreuse, constituée d'une tête tournante chauffée et lubrifiée par un jet de vapeur. Une fois cette opération terminée, le calibreur se saisit de l'ensemble moule-camembert pour le placer dans un séchoir électrique Elmetherm, phase indispensable précédant le démoulage. La capacité de production d'une machine Roller de ce type est de 3000 pièces par jour.

Marques et inscriptions : plaque signalétique, Plaque signalétique : GEBRUDER NETZCH
Maschinenfabrik, Selb Bayern, Com n°202276, Baujahr 1975, Fg n°521/22, Grosse 01.30, made in
Germany.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

Nom de l'atelier : NETZCH (usine)

Lieu d'exécution : lieu d'exécution : Allemagne, Bavière, Selb

Datation : 4e quart 20e siècle. 1975

Commentaire : Les premières machines Roller, destinées à l'automatisation de la fabrication par calibrage de la porcelaine, furent mises au point par le constructeur anglais Service Engineers et installées à Limoges à partir de 1955. Elles se développèrent surtout à partir de 1963, après le rachat du brevet par la société allemande Netzsch. Réalisée par ce dernier constructeur, la machine Roller de l'usine Artoria date de 1975.

87 Limoges, 239 avenue des Casseaux

Machine à mouler n°1 : machine à calibrer Roller

DOCUMENTATION

SZASZ, Marie Elisabeth. **De la main à la machine dans l'industrie porcelainière - Deux siècles d'évolution en Limousin.** Limoges : CEREMAT, 1988. p. 58-61.

Machine à mouler n°1 : machine à calibrer Roller

Fig.1 Vue générale de la machine Roller : au premier plan le découpage des "camemberts" de pâte, à droite la préparation mécanique des camemberts, au centre le calibrage, à gauche le séchoir.

03870633X
Ph. Inv. Ph. Rivière

