

Département : 87

IM87001718

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°4)**

Précision : **machine à couler automatique**

Titre courant : **machine à mouler n°4 : machine à couler automatique**

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 semi-fini)

Matériaux et techniques : métal

Description : Des moules en plâtre sont disposés manuellement sur un convoyeur à balancelles, mis en mouvement par un moteur électrique Fimet et un système de transmission par chaîne avec démultiplicateur Rossi. Chaque rangée, qui pouvait initialement recevoir 8 moules, est aujourd'hui réduite à 2 moules. Lors de leur passage sous une ligne d'injecteurs, les moules sont remplis automatiquement par gravité de barbotine puis sont vidés par retournement après le temps de prise nécessaire, d'où l'appellation "coulage à ciel ouvert". Les injecteurs sont surmontés d'un réservoir avec agitateur à barbotine, alimenté directement depuis la marche à pâte située à l'étage inférieur. Le convoyeur à balancelles conduit les moules débarrassés de leur surplus de barbotine vers un séchoir intégré. A l'extrémité de la machine à mouler, les moules sont retirés manuellement du convoyeur pour être ouverts. La pièce de porcelaine en pâte crue est démoulée pour être préparée en vue de la cuisson de dégourdi, tandis que le moule est repositionné sur le convoyeur. Une personne est affectée à l'extraction des moules, deux autres au démoulage. Du coulage au démoulage, l'opération dure environ 1 h 45, temps variable en fonction du temps de prise nécessaire. La production maximale est de 2100 pièces / 10 h.

Marques et inscriptions : plaque signalétique, Plaque signalétique : (moteur électrique convoyeur) FIMET, Torino / Italia, Typo M 100 LA 4, n°6886 141, tr. 1430 ; (transmission convoyeur) ROSSI Motoriduttori,

Modena, Typo RIV 250 PI 1A, cv 8, l.170 ; (panneau de contrôle des automates électriques) MUNARI, 36
010 Zane Vicenza, Italia.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

Nom de l'atelier : Vicentini (usine) ; Fimet (usine) ; Rossi (usine) ; Munari (usine)

Lieu d'exécution : lieu d'exécution : Italie, Vicence ; Italie, Turin ; Italie, Modène

Datation : 3e quart 20e siècle. 1974

Commentaire : Cette machine à mouler, destinée au coulage automatique à ciel ouvert d'objets en porcelaine de fantaisie, fut installée vers 1974 par le constructeur italien Vincentini dans les nouveaux ateliers de l'usine. A la fin des années 1980, cette machine restait la seule de ce type à Limoges.

87 Limoges, 239 avenue des Casseaux

Machine à mouler n°4 : machine à couler automatique

DOCUMENTATION

SZASZ, Marie Elisabeth. **De la main à la machine dans l'industrie porcelainière - Deux siècles d'évolution en Limousin.** Limoges : CEREMAT, 1988. p. 80-81.

Machine à mouler n°4 : machine à couler automatique

Fig.1 Vue de la machine à couler automatique : arrivée des moules vides avant leur remplissage en barbotine. On distingue la rampe d'injecteurs, à droite du poteau métallique.

03870634X
Ph. Inv. Ph. Rivière

