

Département : 87

IM87001728

Aire d'étude : Limoges

Commune : Limoges

Lieu-dit : Casseaux (les)

Adresse : Donzelot (rue) 28

Edifice contenant : usine de porcelaine Alluand, puis Charles Field Haviland, puis G.D.M., puis G.D.A., puis S.L.G.P., puis Royal-Limoges (Ref. : IA87000220).
Emplacement : Dans l'atelier de façonnage.

Type de dossier : **sous-dossier**

Dénomination : **machine à former par moulage**

Appellation(s) : **centreuse**

Appartenance à un ensemble : **ensemble de machines à mouler et calibrer n°1 (machine à modeler, machine à former par moulage, machine à usiner) : triptyque Faure (Ref; : IM87001726)**

Titre courant : **machine à former par moulage : centreuse**

Canton : Limoges-Le Palais

Cartographie : Lambert2 0517350 ; 2093050

propriété privée

à signaler

Il s'agit de l'une des dernières machines de ce type conservées et en état de marche à Limoges. Ces dernières eurent un rôle majeur dans la mécanisation de l'industrie de la porcelaine.

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

DESCRIPTION

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

Structure : matériau d'origine minérale (solide ; produit brut)

Matériaux et techniques : métal ; acier ; fonte ; bronze ; zinc ; bois

Description : Cette machine à former par moulage appelée centreuse, est utilisée pour la deuxième phase de la fabrication mécanique des assiettes, soucoupes ou plats, après la préparation de la croûte par la croûteuse (IM870001727). Elle est composée d'un châssis, où sont disposés les transmissions et mécanismes d'embrayage par pédale. Ce châssis porte un arbre vertical constituant le tour sur lequel est placé le moule en plâtre concave qui donne à la pièce fabriquée son profil interne. Le tour est surmonté d'une potence portant un axe vertical muni d'un tampon. La machine est enchâssée au centre d'un plan de travail, en bois et

zinc, commun aux deux autres machines associées. L'ouvrier place la basane et la croûte sur le tampon et abaisse l'ensemble sur le moule en plâtre. Il relève ensuite le tampon et retire la basane. Après cette opération de centrage, l'ouvrier met en rotation le tour pour l'opération de moulage proprement dite : par une pression manuelle il fait adhérer parfaitement la croûte au moule, tout en chassant les bulles d'air qui pourraient s'intercaler. L'ensemble moule croûte est alors dirigé vers la troisième phase de l'opération (IM870001729).

Marques et inscriptions : plaque signalétique, Plaque signalétique : Paul Faure, ingénieur-constructeur, breveté S.G.D.G. en France et à l'étranger, Limoges, n°1204.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

Nom de l'atelier : Paul Faure (usine)
Lieu d'exécution : lieu d'exécution : Limousin, 87, Limoges
Datation : 4e quart 19e siècle (?)

Commentaire : Cette machine à former par moulage appelée centreuse date probablement du dernier quart du 19e siècle. Indissociable du triptyque qu'elle compose, elle est toujours en service dans l'actuelle usine de porcelaine Royal-Limoges.

87 Limoges, 28 rue Donzelot

Machine à former par moulage : centreuse

DOCUMENTATION

Voir le dossier d'ensemble IM87001726

TABLE DES ILLUSTRATIONS

Fig.1	Vue générale de la centreuse.	03870936NUCA
Fig.2	Vue de détail.	03870937NUCA

Fig.1 Vue générale de la centreuse.

03870936NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



Fig.2 Vue de détail.

03870937NUCA
Phot. Inv. F. Pillet

