

Département : 87

IM87001729

Aire d'étude : Limoges

Commune : Limoges

Lieu-dit : Casseaux (les)

Adresse : Donzelot (rue) 28

Edifice contenant : usine de porcelaine Alluaud, 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 usiner**

Appellation(s) : **calibreuse**

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 usiner : calibreuse**

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 usiner appelée calibreuse, est utilisée pour la troisième et dernière phase de la fabrication mécanique des assiettes, soucoupes ou plats, après le centrage et moulage par la centreuse (IM870001728). Elle est composée d'un châssis, où sont disposés les transmissions et mécanismes d'embrayage par pédale. Le 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. Ce tour est surmonté d'une potence portant un calibre en acier. La machine est enchâssée à la droite d'un plan de travail, en bois et zinc, commun aux

deux autres machines associées. L'ouvrier place sur le tour le moule en plâtre sur lequel repose la croûte de pâte. D'une main, il abaisse le calibre sur la pièce en fabrication, de l'autre il maintient humide la surface de la pièce grâce à une éponge végétale appelée "oreille d'éléphant". Il obtient ainsi le profil externe de la pièce (le dessous). A l'aide d'un couteau appliqué sur le rebord du moule, l'excédent de pâte est retiré. Le moule et la pièce fabriquée sont ensuite disposés sur une planche et dirigés vers la phase de séchage. Ce n'est qu'après cette phase de séchage que la pièce peut être désolidarisée de son moule pour être achevée avant la cuisson de dégourdi (polissage, etc).

Marques et inscriptions : plaque signalétique, Plaque signalétique : Paul Faure, ingénieur-constructeur, breveté S.G.D.G. en France et à l'étranger, Limoges, n°1205.

Etat de conservation : en service

HISTORIQUE

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

Commentaire : Cette machine à usiner appelée calibreuse 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 usiner : calibreuse

DOCUMENTATION

Voir le dossier d'ensemble IM87001726

TABLE DES ILLUSTRATIONS

Fig.1	Vue générale de la calibreuse.	03870938NUCA
Fig.2	Vue de détail.	03870939NUCA
Fig.3	Plaque du constructeur Faure.	03870940NUCA

Fig.1 Vue générale de la calibreuse.

03870938NUCA



Fig.2 Vue de détail.

03870939NUCA

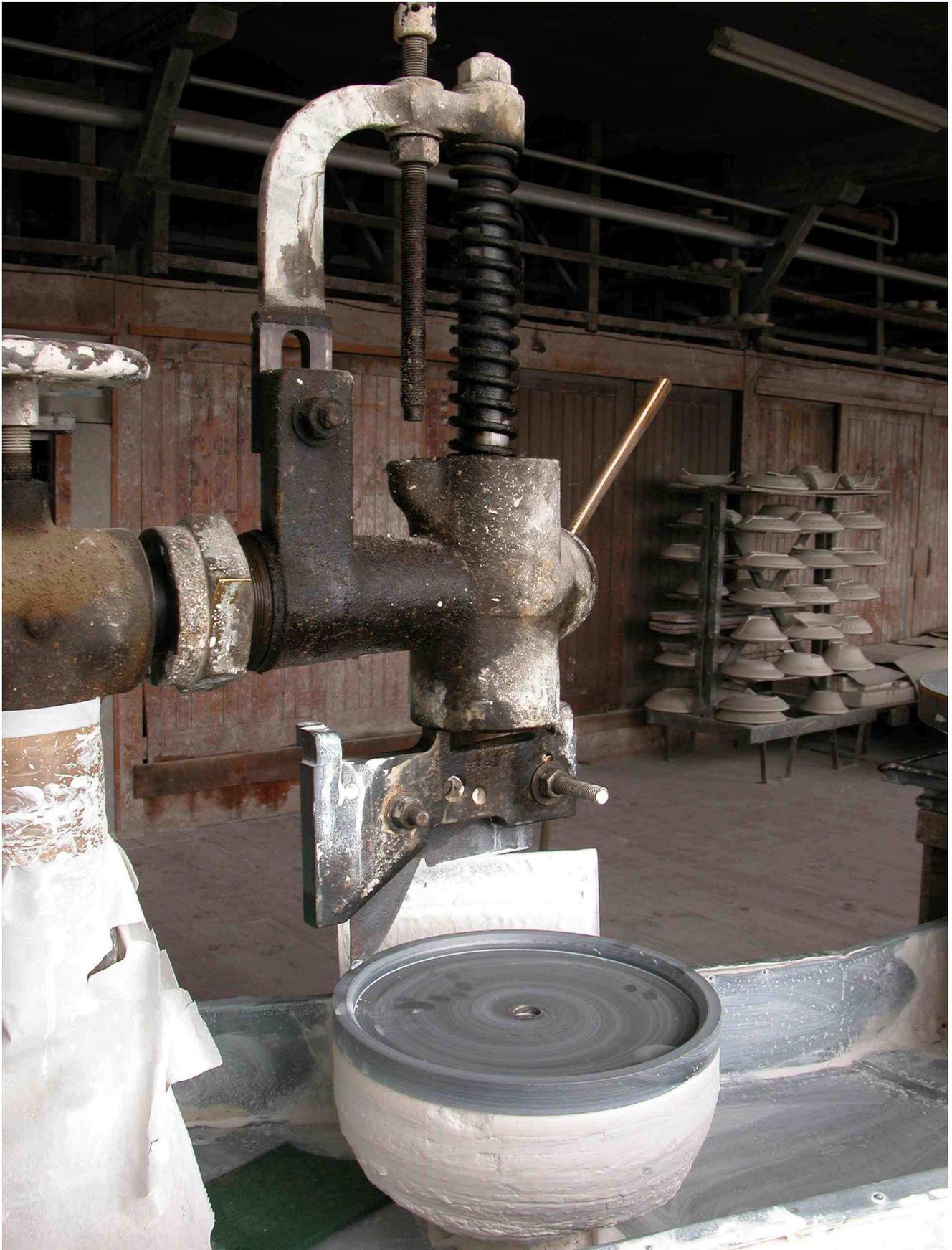


Fig.3 Plaque du constructeur Faure.

03870940NUCA

