

Département : 87

IM87001733

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 : **ensemble ; sous-dossier**

Dénomination : **machines à usiner (4)**

Appellation(s) : **calibreuses**

Appartenance à un ensemble : **ensemble de machines à mouler et calibrer n°2 (4 machines à modeler, 4 machines à former par moulage, 4 machines à usiner) : triptyques Faure (Ref; : IM87001730)**

Titre courant : **ensemble de 4 machines à usiner : calibreuses**

Canton : Limoges-Le Palais

Cartographie : Lambert2 0517350 ; 2093050

propriété privée

à signaler

Il s'agit des dernières machines de ce type conservées et en état de marche à Limoges. Elles 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 : Ces machines à usiner appelées calibreuses, sont utilisées pour la troisième et dernière phase de la fabrication mécanique des assiettes, soucoupes ou plats, après le centrage et moulage par les centreuses (IM870001732). Chacune de ces machines 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. Ce tour est surmonté d'une potence portant un calibre en acier. La machine est enchâssée dans un plan de travail, en

bois et zinc, commun aux deux autres machines associées. L'ouvrier place le moule en plâtre sur lequel repose la croûte de pâte sur le tour. D'une main, l'ouvrier 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 retirés du tour pour être disposés sur une planche pour le séchage. Après cette phase, 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°1494, 1277, (2 plaques manquantes).

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 : Ces machines à usiner appelées calibreuses datent probablement du dernier quart du 19e siècle. Indissociables des triptyques qu'elles composent, elles sont toujours en service dans l'actuelle usine de porcelaine Royal Limoges.

87 Limoges, 28 rue Donzelot

ensemble de 4 machines à usiner : calibreuses

DOCUMENTATION

Voir le dossier d'ensemble IM87001730

TABLE DES ILLUSTRATIONS

Fig.1	Vue générale de la calibreuse.	03870956NUCA
Fig.2	Plaque du constructeur Faure de l'une des calibreuses.	03870957NUCA
Fig.3	Le tour d'une calibreuse sans moule.	03870958NUCA
Fig.4	Opération de calibrage : d'une l'ouvrier-calibreur 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".	03870959NUCA
Fig.5	Opération de calibrage : à l'aide d'un couteau appliqué sur le rebord du moule, l'excédent de pâte est retiré.	03870960NUCA
Fig.6	Opération de calibrage : à l'aide d'un couteau appliqué sur le rebord du moule, l'excédent de pâte est retiré.	03870961NUCA

Fig.1 Vue générale de la calibreuse.

03870956NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



Fig.2 Plaque du constructeur Faure de l'une des calibreuses.

03870957NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



Fig.3 Le tour d'une calibreuse sans moule.

03870958NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



ensemble de 4 machines à usiner : calibreuses

Fig.4 Opération de calibrage : d'une l'ouvrier-calibreur abaisse le calibre sur la pièce en fabrication, de l'autre il maintien humide la surface de la pièce grâce à une éponge végétale appelée "oreille d'éléphant".

03870959NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



ensemble de 4 machines à usiner : calibreuses

Fig.5 Opération de calibrage : à l'aide d'un couteau appliqué sur le rebord du moule, l'excédent de pâte est retiré.

03870960NUCA
Phot. Inv. F. Pillet



ensemble de 4 machines à usiner : calibreuses

Fig.6 Opération de calibrage : à l'aide d'un couteau appliqué sur le rebord du moule, l'excédent de pâte est retiré.

03870961NUCA
Phot. Inv. F. Pillet

