

Département : 87

IA87000208

Aire d'étude : Limoges

Adresse : Galliéni (avenue) 24

Dénomination : **usine de porcelaine**

Appellation et titre : **Mousset et Cie, puis Cloups, puis Laplagne**

Canton : Limoges-Cognac

Coordonnées : Lambert2 0514931 ; 0094151

Cadastre : 2002 BH 34, 91, 92, 96

Propriété privée

Éléments remarquables : four industriel ; machine de production (étudiée dans la base Palissy)

Dossier de patrimoine industriel (enquête partielle, commune de Limoges) établi en 2002 par Pillet Frédéric (c) Inventaire général, 2002

HISTORIQUE

Datation : 1er quart 20e siècle, 1924, daté par source.

COMMENTAIRE HISTORIQUE: Raoul Mousset, Léon Cloups et François Gaumondi établissent cette petite usine de porcelaine en 1924 (société en nom collectif Mousset et Cie). Après le décès de R. Mousset dès les premières années, puis de F. Gaumandi à la fin des années 1940, L. Cloups reste seul à la direction de l'entreprise. Ouvrier dans diverses usines de porcelaine depuis l'âge de 11 ans (dont l'usine Ranque-Ducongé spécialisée dans la fabrication de fèves), Léon Cloups était âgé de 22 ans à la création de la société. En 1964 lui succède son gendre, Henri Laplagne, modelleur de formation (meilleur ouvrier de France) auquel succède sa fille en 1995, Nadège Laplagne, actuelle propriétaire et directrice. Spécialisée dans la fabrication de porcelaine blanche de fantaisie (porcelaine d'ameublement, piluliers, fèves, porcelaine funéraire...), cette usine fabriqua des objets très variés, tels que les petits équipements sanitaires en porcelaine du paquebot Normandie (1935). £ L'usine est équipée en 1924 d'un four rond à globe de 3 m3, à flammes directes. En 1958 il est remplacé par un four-cellule à gaz du constructeur Cerafer (Golfe-Juan, 06). Il subsiste une ancienne moufle, probablement construite dans les années 1920, du constructeur de Limoges P. Blondeau (indications portées sur les portes du foyer).£ L'usine emploie 11 ouvriers en 1926 dont 7 femmes, 7 ouvriers en 1985, 12 en 2002.

DESCRIPTION

SITUATION : en ville

COMPOSITION D'ENSEMBLE

Parties constituantes : atelier de fabrication ; four industriel (étudié) ; magasin industriel

MATERIAUX

Gros œuvre : brique ; fer ; bois ; pan de bois

Couverture : ciment amiante en couverture

STRUCTURE

Vaisseaux et étages : en rez-de-chaussée ; étage de comble

COUVERTURE : toit à longs pans

COMMENTAIRE DESCRIPTIF: L'usine est constituée d'un long bâtiment, où se succèdent le bureau, le magasin industriel, l'atelier du four de cuisson, celui du four de dégourdi et du délayeur à barbotine, l'atelier de fabrication proprement dit, l'atelier de l'ancien four rond et celui de la moufle, ces deux derniers étant reconvertis en entrepôt de moules à porcelaine. Les combles sont entièrement occupés par le stockage de moules. Le bâtiment est en pan de bois et en brique, couvert d'un toit à longs pans en plaques de fibrociment. Des poteaux intermédiaires en bois, à aisseliers, portent les planchers des combles. Les cloisons entre les ateliers sont en bois, tandis que les planchers sont en parquet. La moufle, ancien four à décors, est en brique, frettée de fer plats. Elle mesure 2,30 m de hauteur, 1,4 m de largeur et 1,6 m de profondeur. De forme parallélépipédique, elle est surmontée d'une cheminée de section carrée, en brique. La moufle se compose d'un foyer (avec portes en fonte), surmontée de la chambre de cuisson, voûtée. Celle-ci mesure 45 cm de large, 80 cm de profondeur, 90 cm de hauteur sous voûte. La paroi est doublée d'éléments réfractaires, avec motifs géométriques en creux (croix et cercles). Cette paroi est distante d'une dizaine de centimètres du massif maçonné de la moufle, évitant le contact des gaz de combustion et des pièces décorées en cours de cuisson.

DOCUMENTATION

Archives Communales de Limoges

- Série 1 G 61 : Matrices des contributions personnelles mobilière et des patentes.

Années 1935, 1950, 1965.

- Série 1 G 58 & 59 : Matrices cadastrales de Limoges.

3^e série (après 1914) –Ouest – Case 11912.

- Série I V 162 : Etablissements classés insalubres et dangereux, 3^{ème} classe, 1919-1971.

- Dossier n°81 – Four pour la cuisson d’objets céramiques situé hors de l’agglomération – Raoul Mousset – Impasse des Palmiers – Déclaration du 29 février 1924.

- Annuaire et almanachs du département de la Haute-Vienne des années 1925-1969.

Archives Départementales de la Haute-Vienne

- 10 M 63 : Rapports des sous-préfets, commissaires de police et inspecteurs du travail, sur la situation du chômage, son évolution et sur les manifestations organisées pour ou par les chômeurs. 1920-1935.

- Porcelaine - Statistique du chômage à la date du 18/12/1926.

TABLE DES ILLUSTRATIONS

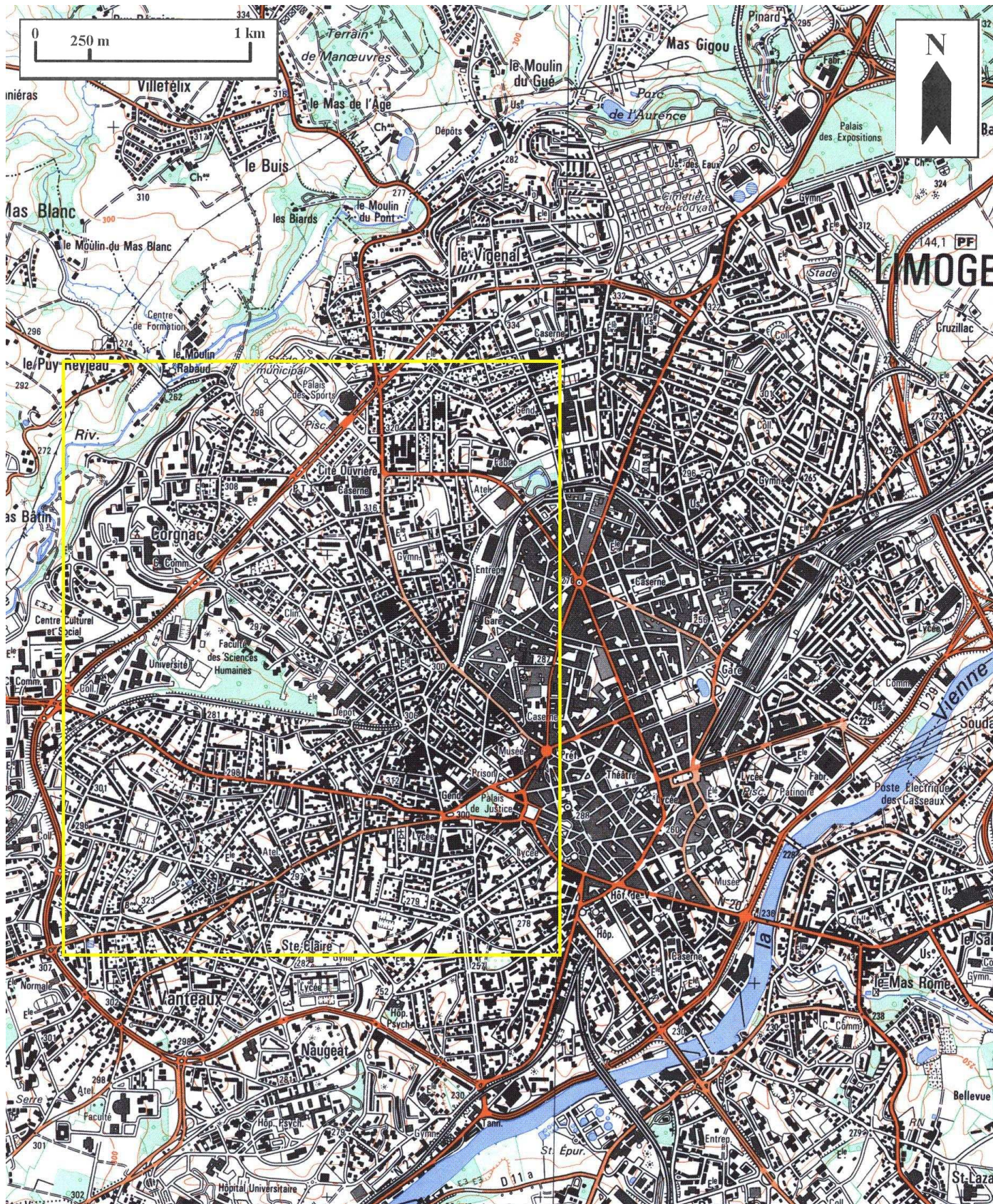
- Des.1 Plan de localisation : faubourg Nord-Ouest de Limoges.
Carte topographique, 2001, 1 : 25 000^e, IGN, Scan 25®, F051-058.
- Des.2 Plan de localisation : site de l'usine.
Carte topographique, 2001, 1 : 12 500^e, IGN, Scan 25®, F051-058.
- Des.3 Plan masse.
D'après le plan cadastral, 2002, section BH, 1 : 500, Origine cadastre © Droits de l'Etat réservés.
- Des.4 Elévation de la façade antérieure et coupe horizontale de l'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors). 03870043NUD
1 :50, échelle de restitution.
- Doc.1 « Atelier de porcelaine à construire pour M.M. Mousset et Cie – rue des Palmiers à Limoges » - Projet de 1924. 03870002NUC
Plan, calque, encre de chine noire, 1 : 200, 24,5 x 21,5 cm, [1924].
AC Limoges : Série I V 162 - Etablissements classés insalubres et dangereux, 3^{ème} classe, 1919-1971 - Dossier n°81 –Déclaration du 29 février 1924.
- Fig.1 L'usine vue du Sud (la première travée correspond au magasin industriel, les deuxième et troisième travées aux fours en activité). 02870713XA
02870627X
- Fig.2 Atelier de fabrication : les postes de travail. 02870641XA
02870606X
- Fig.3 Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : versement de la barbotine dans le moule en plâtre à l'aide d'une gâche. 02870607X

Fig.4	Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : rejet de l'excédent de barbotine contenu dans le moule en plâtre, et mise en place pour l'égouttage (30 minutes).	02870608X
Fig.5	Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : après la "prise" (séchage de 30 minutes après l'opération de coulage proprement dite), enlèvement de la pâte des bords du moules, avant démoulage.	02870639XA
Fig.6	Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : après la "prise" (séchage de 30 minutes après l'opération de coulage proprement dite), enlèvement de la pâte des bords du moules, avant démoulage.	02870612X
Fig.7	Opération de coulage d'un beurrier : démoulage.	02870613X
Fig.8	Opération de coulage d'un beurrier : démoulage.	02870640XA
Fig.9	Un poste de travail de l'atelier de fabrication : opération de finissage consistant à la préparation de pièces (base de tours Eiffel) pour la cuisson au four à dégourdir.	02870642XA 02870609X
Fig.10	Deux postes de travail de l'atelier de fabrication : opérations de finissage.	02870643XA 02870610X
Fig.11	Un poste de travail de l'atelier de fabrication : opération de finissage.	02870644XA 02870611X
Fig.12	Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à coller (canard).	02870620X
Fig.13	Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à coller (canard).	02870645XA
Fig.14	Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à garnir (canard).	02870646XA
Fig.15	Atelier de fabrication : espace réservé au séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdies avant cuisson de l'émail.	02870619X
Fig.16	Séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdies avant cuisson de l'émail.	02870618X
Fig.17	Séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdies avant cuisson de l'émail.	02870617X

Fig.18	A l'étage de l'usine (à l'extrémité Ouest), l'un des lieux de stockage des moules et modèles en plâtre.	02870632X
Fig.19	A l'étage de l'usine (à côté du globe de l'ancien four), un des lieux de stockage des moules et des modèles en plâtre. A droite subsistent les vestiges d'une machine reconvertie en support d'étagères, probablement destinée à la fabrication des gazettes.	02870633X
Fig.20	A l'étage de l'usine (au dessus de l'atelier de fabrication), un des lieux de stockage des moules et des modèles en plâtre.	02870634X
Fig.21	L'un des lieux de stockage de moules en plâtre (entrepôt annexe de l'usine).	02870636X
Fig.22	Le magasin industriel de l'usine (stockage de pièces avant expédition, préparation de commandes pour les décorateurs...).	02870635X
Fig.23	Vue de l'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : la cheminée de section carrée est masquée par des empilements de moules.	02870626X
Fig.24	L'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : en bas le foyer ; en haut le four proprement dit dont la voûte est abaissée et la paroi réfractaire redoublée.	02870624X
Fig.25	L'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : détail du foyer et de l'inscription du constructeur ("P. Blondeau Limoges").	02870625X

Usine de porcelaine Mousset et Cie, puis Cloups, puis Laplagne

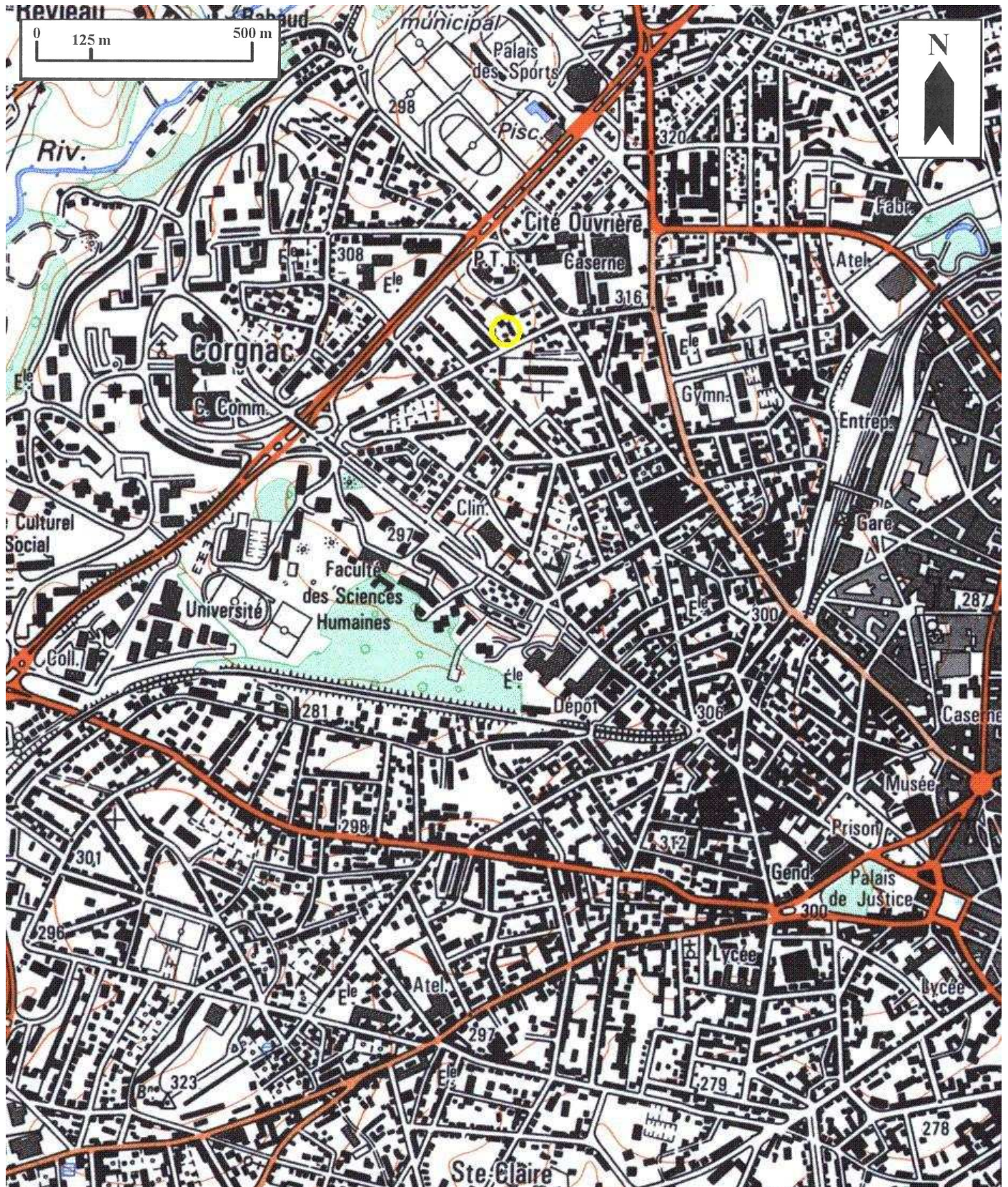
Des.1 Plan de localisation : faubourg Nord-Ouest de Limoges.
Carte topographique, 2001, 1 : 25 000°, IGN, Scan 25®, F051-058.



Usine de porcelaine Mousset et Cie, puis Cloups, puis Laplagne

Des.2 Plan de localisation : site de l'usine.

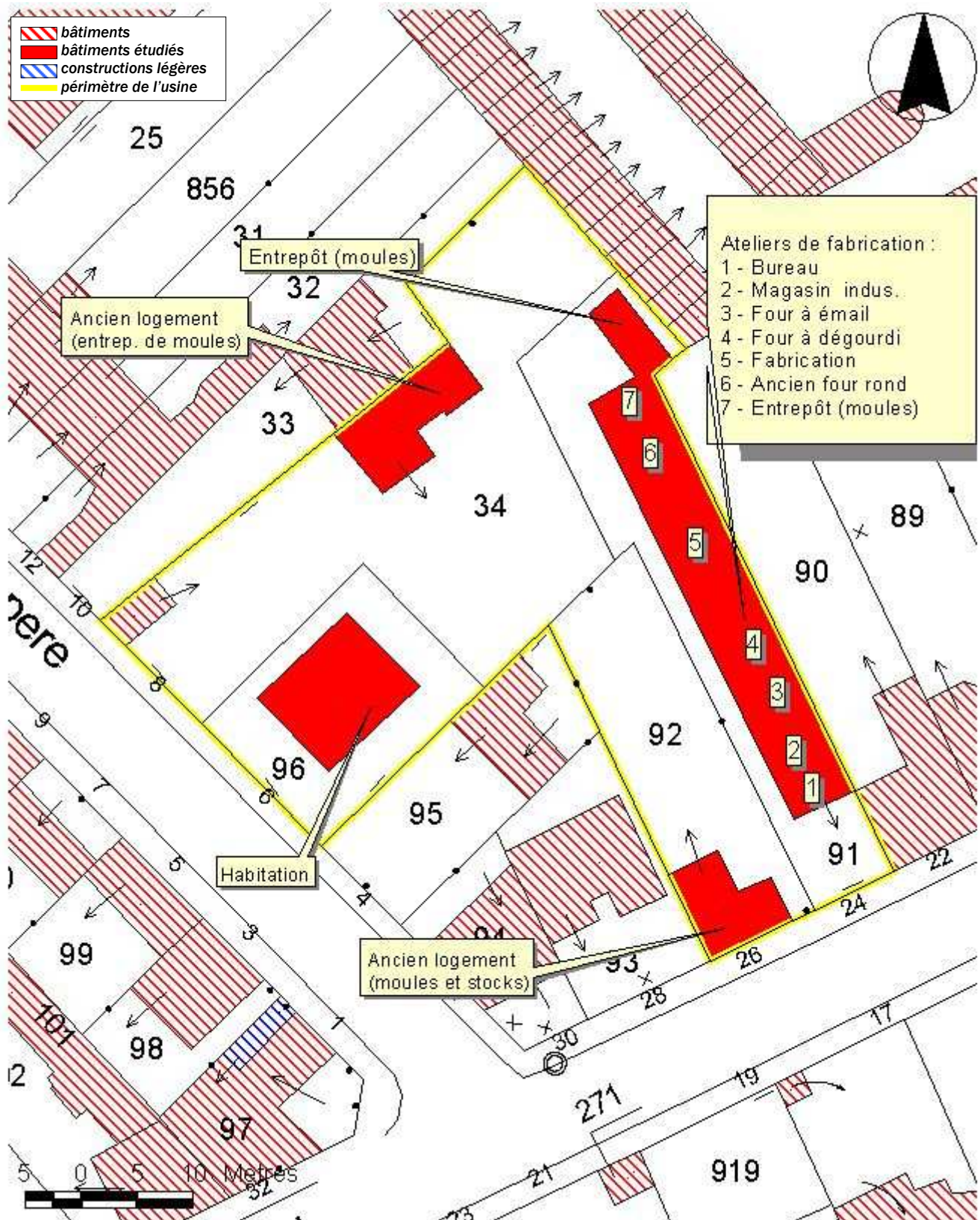
Carte topographique, 2001, 1 : 12 500°, IGN, Scan 25®, F051-058.



Usine de porcelaine Mousset et Cie, puis Cloups, puis Laplagne

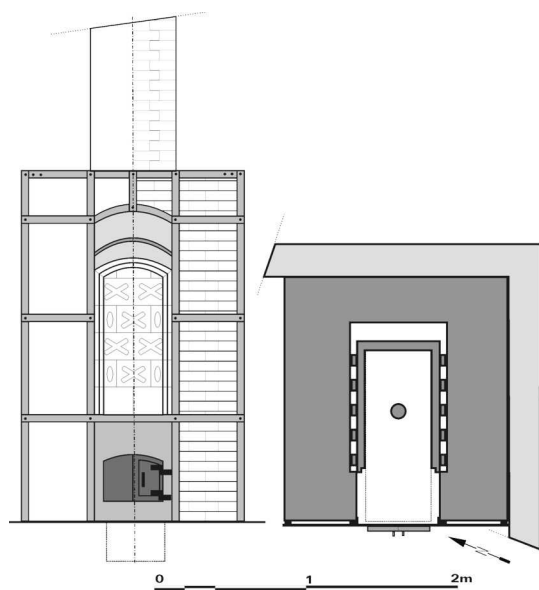
Des.3 Plan masse.

D'après le plan cadastral, 2002, section BH, 1 : 500, Origine cadastre © Droits de l'Etat réservés.



Des.4 Elévation antérieure et coupe horizontale de l'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors).
1 :50, échelle de restitution.

Dess. Inv. J.-L. Vey
03870043NUD



Doc.1 « Atelier de porcelaine à construire pour M.M. Mousset et Cie –
rue des Palmiers à Limoges » - Projet de 1924.

03870002NUC

Plan, calque, encre de chine noire, 1:200, 24,5 x 21,5 cm, [1924].

AC Limoges : Série I V 162 - Etablissements classés insalubres et dangereux,
3^{ème} classe, 1919-1971 - Dossier n°81 - Déclaration du 29 février 1924.

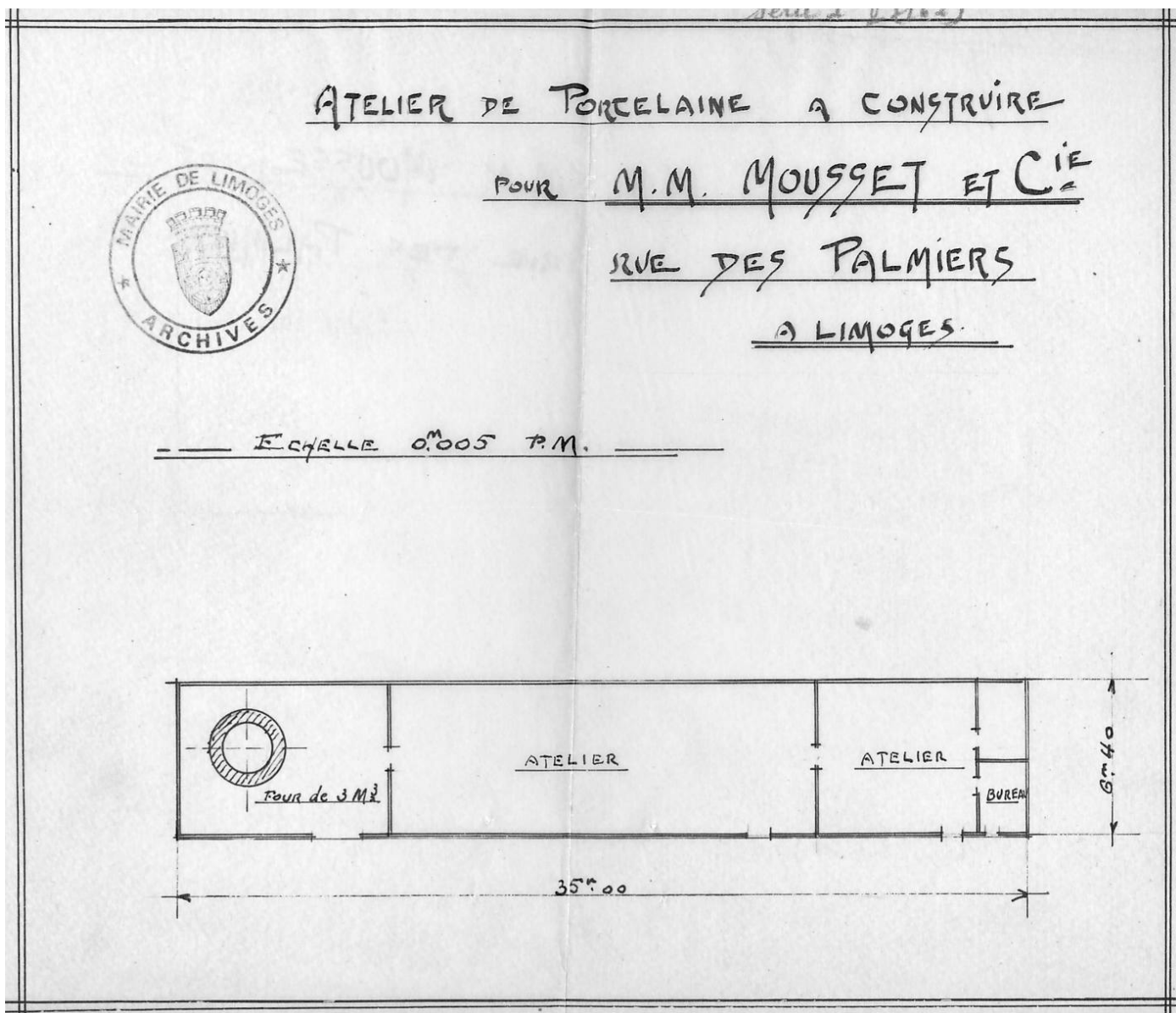


Fig.1 L'usine vue du Sud (la première travée correspond au magasin industriel, les deuxième et troisième travées aux fours en activité).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870713XA
02870627X



Fig.2 Atelier de fabrication : les postes de travail.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870641XA
02870606X



Fig.3 Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : versement de la barbotine dans le moule en plâtre à l'aide d'une gâche.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870607X



Fig.4 Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : rejet de l'excédent de barbotine contenu dans le moule en plâtre, et mise en place pour l'égouttage (30 minutes).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870608X



Fig.5 Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : après la "prise" (séchage de 30 minutes après l'opération de coulage proprement dite), enlèvement de la pâte des bords du moules, avant démoulage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870639XA



Fig.6 Opération de coulage "à ciel ouvert" d'un beurrier : après la "prise" (séchage de 30 minutes après l'opération de coulage proprement dite), enlèvement de la pâte des bords du moules, avant démoulage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870612X



Fig.7 Opération de coulage d'un beurrier : démoulage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870613X



Fig.8 Opération de coulage d'un beurrier : démoulage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870640XA



Fig.9 Un poste de travail de l'atelier de fabrication : opération de finissage consistant à la préparation de pièces (base de tours Eiffel) pour la cuisson au four à dégourdir.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870642XA
02870609X



Fig.10 Deux postes de travail de l'atelier de fabrication : opérations de finissage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870643XA
02870610X



Fig.11 Un poste de travail de l'atelier de fabrication : opération de finissage.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870644XA
02870611X



Fig.12 Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à coller (canard).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870620X



Fig.13 Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à coller (canard).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870645XA



Fig.14 Emaillage des pièces constitutives d'un beurrier : la base (en cours d'émaillage), le couvercle et son motif à garnir (canard).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870646XA



Fig.15 Atelier de fabrication : espace réservé au séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdiées avant cuisson de l'émail.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870619X



Fig.16 Séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdies avant cuisson de l'émail.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870618X



Fig.17 Séchage de pièces avant cuisson au four à dégourdi, et de pièces dégourdiées avant cuisson de l'émail.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870617X



Fig.18 A l'étage de l'usine (à l'extrémité Ouest), l'un des lieux de stockage des moules et modèles en plâtre.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870632X



Fig.19 A l'étage de l'usine (à côté du globe de l'ancien four), un des lieux de stockage des moules et des modèles en plâtre. A droite subsistent les vestiges d'une machine reconvertie en support d'étagères, probablement destinée à la fabrication des gazettes.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870633X



Fig.20 A l'étage de l'usine (au dessus de l'atelier de fabrication), un des lieux de stockage des moules et des modèles en plâtre.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870634X



Fig.21 L'un des lieux de stockage de moules en plâtre (entrepôt annexe de l'usine).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870636X



Fig.22 Le magasin industriel de l'usine (stockage de pièces avant expédition, préparation de commandes pour les décorateurs...).

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870635X



Fig.23 Vue de l'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : la cheminée de section carrée est masquée par des empilements de moules.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870626X

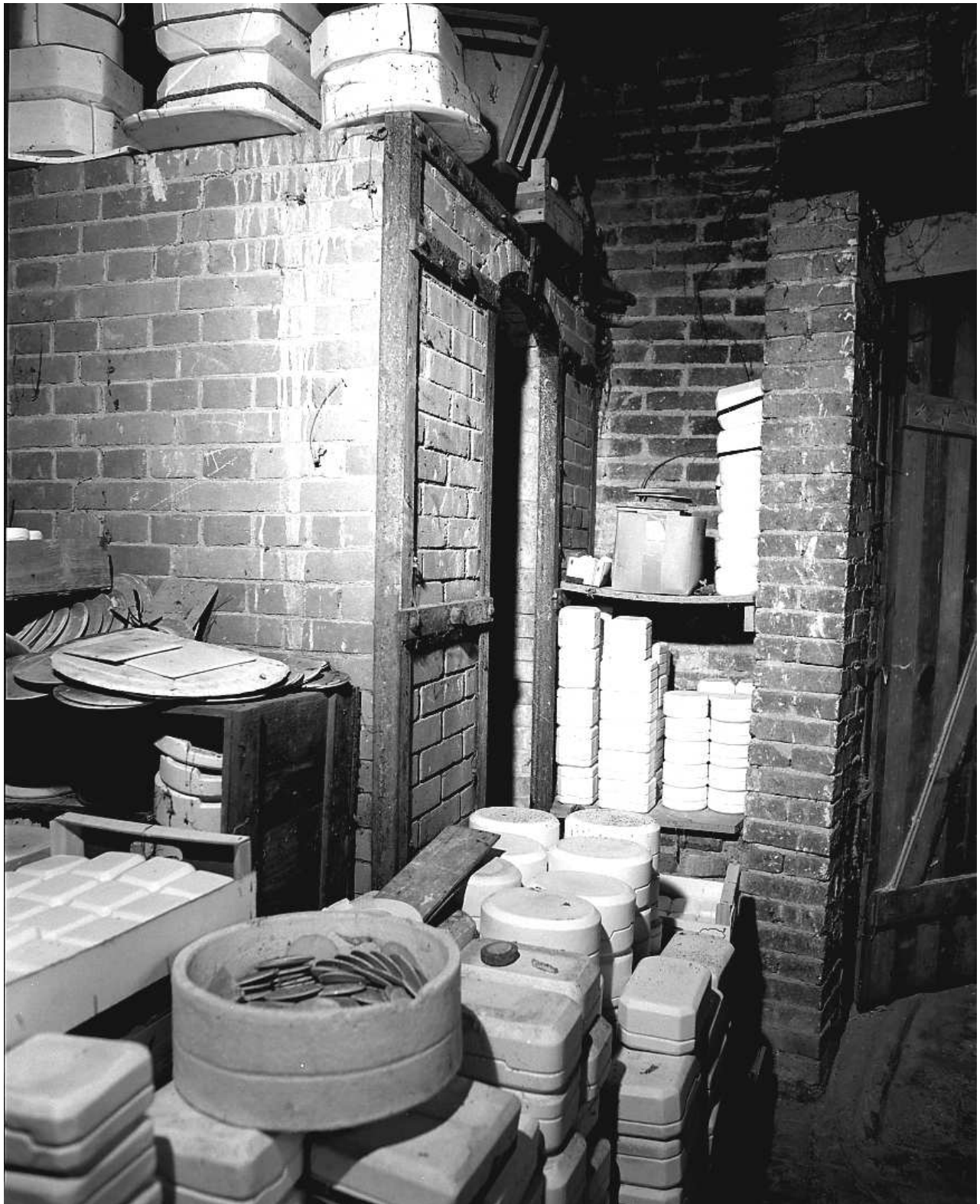


Fig.24 L'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : en bas le foyer ; en haut le four proprement dit dont la voûte est abaissée et la paroi réfractaire redoublée.

Ph. Inv. Ph. Rivière
02870624X



Fig.25 L'ancienne moufle (four pour la cuisson des décors) : détail du foyer et de l'inscription du constructeur ("P. Blondeau Limoges").

02870625X

