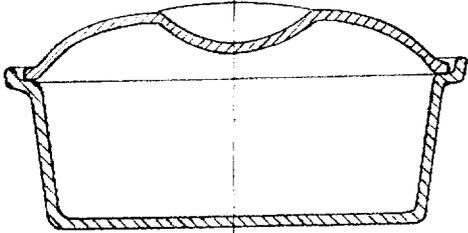
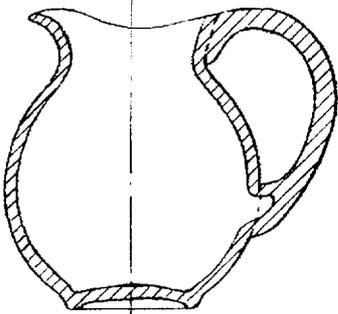
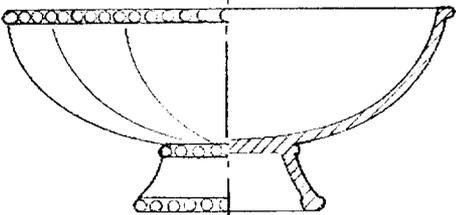


## Dossier ressource

Ce dossier ressource comporte 4 feuilles A4 référencées DR 1 / 4 à DR 4 / 4.

Une entreprise fabrique et commercialise des poteries culinaires en grès et des poteries de jardin en terre cuite.

Parmi ses nombreuses productions traditionnelles, on trouve les articles ci-dessous :

Article	Caractéristiques
<p>Terrine</p> 	<p>Poterie émaillée Porosité du tesson : &lt; 1 % Forme rectangulaire Contenance : 0,5 L – 0,75 L – 1 L – 1,5 L Moules : RM011 – RM012</p>
<p>Pichet</p> 	<p>Poterie émaillée Porosité du tesson : &lt; 1 % Forme boule Contenance : 0,5 L – 0,75 L – 1 L – 1,5 L Moule : CL120</p>
<p>Ecuelle creuse</p> 	<p>Poterie émaillée Porosité du tesson : &lt; 1 % Forme coupe Tailles : Ø 6' – 7' – 7'½ – 8' Moule : CC230 Roller : RL010</p>
<p>Jardinière sur pied</p> 	<p>Poterie non émaillée Porosité du tesson : 10 % Forme ronde , bordure perles Taille : Ø 50 cm Moules : CL940 – CL941</p>

GROUPEMENT INTERACADÉMIQUE II		SESSION 2003	Code :
BEP Mise en Œuvre des Matériaux Option Céramiques			
EP3 Technologie			
SUJET – dossier ressource	Durée : 3 heures	Coefficient : 8	DR 1 / 4

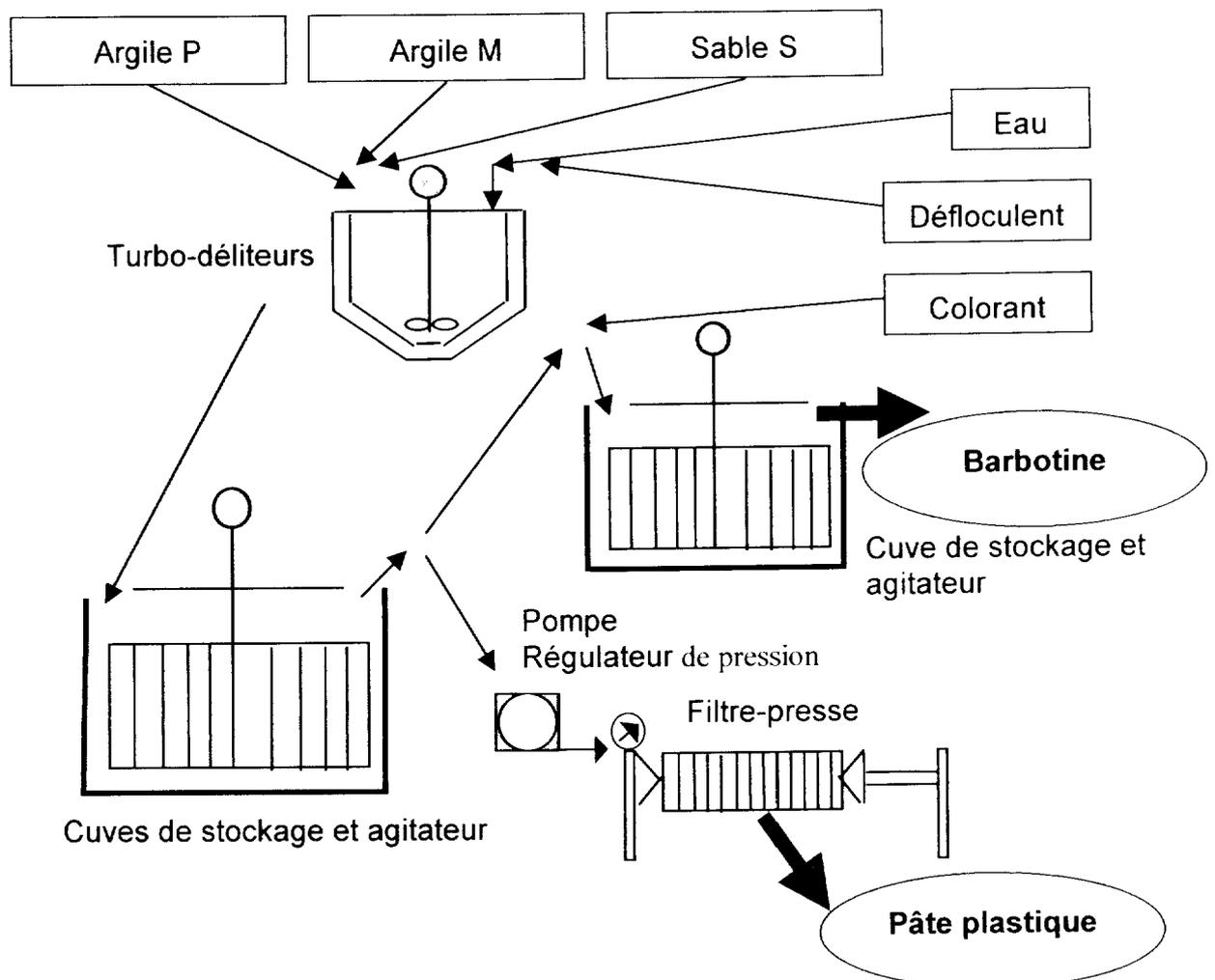
## Préparation des pâtes

L'entreprise prépare deux pâtes, l'une à l'état plastique et l'autre sous forme de barbotine à partir de matières premières extraites localement et stockées à l'air libre près de la « marche à pâte ».

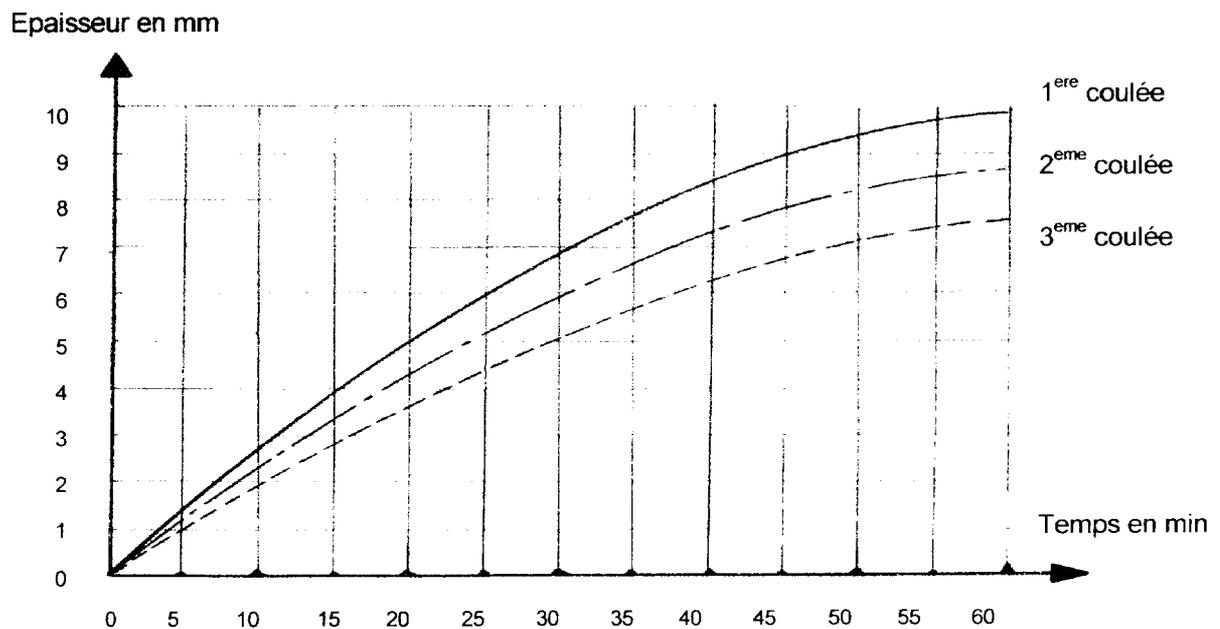
Les formules de préparation des pâtes sont :

Matière	Caractéristique	Pâte plastique	Barbotine
Argile P	Très plastique, pyrite de fer 1 %	54 %	50 %
Argile M	Assez maigre	36 %	42 %
Sable S	Peu argileux, oxyde de fer 5 %	10 %	8 %
Défloculant	Silicate de sodium à 10 %		0,75 L / 100 kg
Colorant	Bleu de méthylène		1 ‰
Eau		60 L / 100 kg	45 L / 100 kg

Le schéma de préparation est le suivant :



## Courbe de prise de la barbotine de coulage



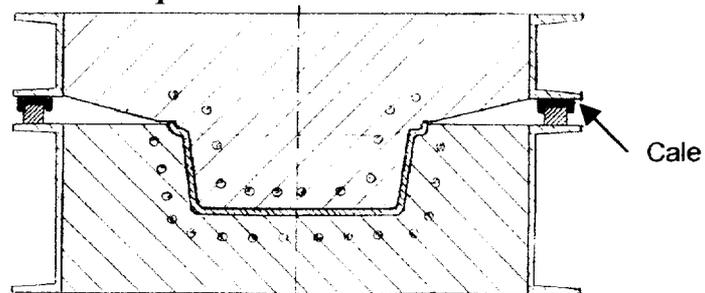
## Moyens de production

- 1 – Les moules de fabrication en plâtre sont réalisés par l'atelier de modelage de l'entreprise.
- 2 – Pour façonner les pièces cette entreprise dispose du matériel suivant :
  - un atelier de coulage par gravité muni d'un réseau de canalisations d'alimentation,
  - une machine à couler par gravité avec séchoir de moules,
  - deux calibreuses universelles,
  - une presse en pâte plastique,
  - deux postes de finition avec touret,
  - deux postes de finition manuelle.
- 3 – Après séchage les articles sont émaillés par arrosage ou vaporisation.
- 4 – Les décors simples à l'oxyde sont appliqués au pinceau sur émail cru.
- 5 – Les articles émaillés sont cuits sur plaque dans un four à gaz.

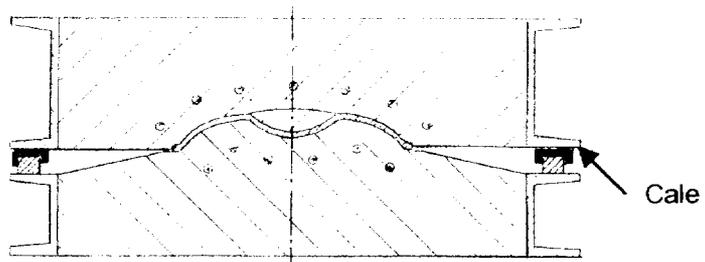
BEP Mise en Œuvre des Matériaux Option Céramiques	Code :
EP3 Technologie	DR 3 / 4

## Moules de fabrication

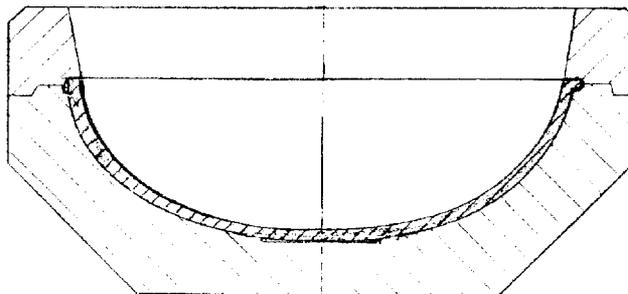
Terrine : RM011 Corps



Terrine : RM012 Couvercle



Jardinière : CL940 Coupe



Jardinière : CL941 Pied

