



**INSTITUT de
CÉRAMIQUE
FRANÇAISE**
AFPI-LIMOUSIN, 9 RUE JB Say, 87000 LIMOGES



Vision Inter-Etapes du Procédé T&B



**Un renfort des
fondamentaux céramiques,
intuitif,
directement orienté à la pratique**

Une formation courte

**En salle et
au pied des machines**

**Une vision inter-étapes
des procédés**

**Pour comprendre les
principaux leviers
qui affectent la
qualité du produit**

**Jusqu'à 15 opérateurs
& techniciens**

**L'expérience des
stagiaires** provenant de
différentes étapes
enrichit leur
**compréhension des
enjeux**

**Programme adaptable
selon vos besoins
spécifiques**

**Retours excellents
de 150 stagiaires T&B**

institutdeceramiquefrancaise@gmail.com

www.ceramique-francaise.com

[+33 7 85 96 80 78](tel:+33785968078)





Programme

Premiers outils conceptuels pour déconstruire le procédé de fabrication (1 jour)

Procédé, paramètres-clés et tests de base

(nb jours selon public et cahier des charges):

Propriétés qui justifient les étapes du procédé T&B:

Clés simplifiées:

Comportement fragile en traction

Frittage

Granulométrie/ surface spécifique

Homogénéité

Plasticité

Perméabilité

Effet sur:

Préparation-terre

Façonnage

Séchage

Engobe/Email

Cuisson

COMMENT CHAQUE ETAPE INFLUENCE LES ETAPES SUIVANTES ?

	MATIERES PREMIERES	PREPARATION	Extrusion	SECHAGE	Engobe Emailage	FOURS	FIN
MATIERES PREMIERES		1	2	3	4	5	6
PREPARATION			7	8	9	10	11
Extrusion				12	13	14	15
SECHAGE					16	17	18
Engobe Emailage						19	20
FOURS							21

A la fin du cours, chaque stagiaire sera capable de remplir toutes les cases par lui-même

Préparation-terre et engobe/émail : homogénéité, pourrissage, effet sur la plasticité. Visite des gisements et du département de préparation.

Extrusion et pressage: paramètres et prévention de défauts. Ajustement de bouche d'extrusion. visite pratique.

Séchage, reprise d'eau: mécanismes, courbes typiques et tactiques de séchage. Défauts. visite pratique. Tests de séchage

Engobe, émail et émaillage. Paramètres et prévention de défauts. visite pratique.

Cuisson. mesure en usine, optimisation de la courbe de cuisson: point quartz et autres transformations, perte au feu, atmosphère. défauts. visite pratique.

Récapitulatif Inter-Etape: exercice de groupe: pour chaque étape, définir quels défauts ou variations peuvent apparaître et causer des problèmes dans des étapes suivantes.

Pistes de progrès: Etude de cas en usine. Tests applicables, Préconisations, Actions possibles.

Choix des Argiles:

Effet sur chaque étape des terres et de leur variabilité.

Pratique du TOUCHER d'ARGILES

et approximation aux lois de mélange.

