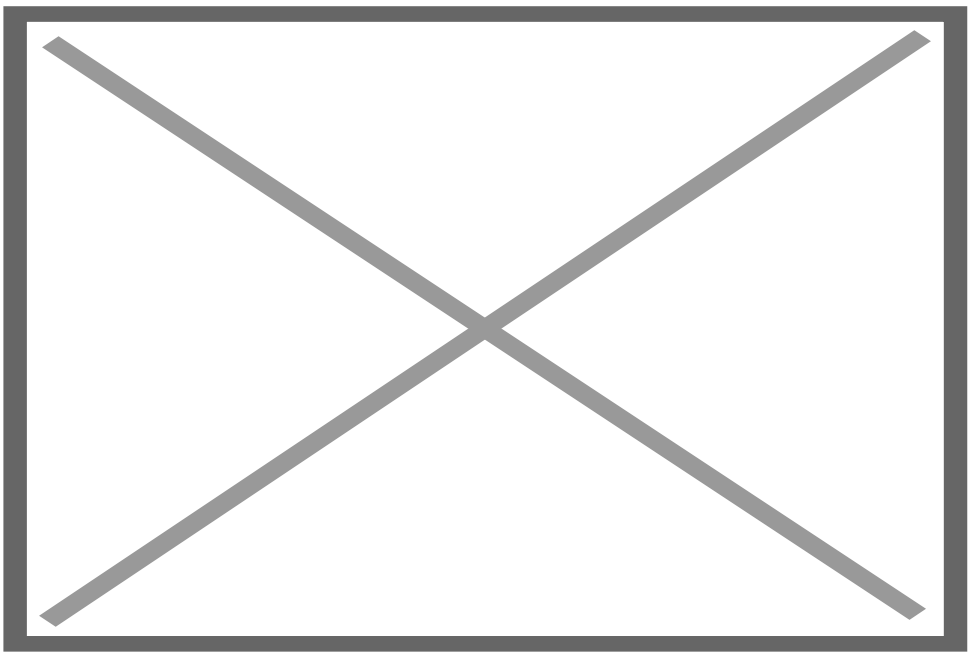
juillet 2025

Hampiaux – Le Lorrain

Accueil / BBI / Fournisseurs / Soudage

Un déménagement au service d’un grand projet

La société française Le Lorrain vient de franchir une étape importante dans son histoire en emménageant dans de nouveaux locaux totalement adaptés à ses impératifs industriels. Disposant désormais d’un process de production au flux rationalisé, d’un laboratoire de mesure et conception, d’espaces de formation théoriques et pratiques, elle entend bien poursuivre sa marche en avant en mariant innovations techniques et support clientèle de haut niveau.



Fin 2024, la société Hampiaux SAS a déménagé dans de nouveaux locaux à Heillecourt, en périphérie de Nancy, un transfert stratégique pour le fabricant français des équipements de soudage et de détente gaz Le Lorrain qui bénéficie désormais d’un espace adapté pour mener à bien sa transformation industrielle.

Labellisé Entreprise du Patrimoine Vivant, Le Lorrain fait partie des industriels français qui portent haut l’excellence et le savoir-faire national avec un ancrage territorial indéfectible. Pour se donner les moyens de nourrir cette ambition sur le long terme, l’entreprise a quitté en fin d’année dernière ses bâtiments nancéens historiques, trop exigus, sans grandes hauteurs avec de plus une disposition compliquée, des différences de niveaux, des mezzanines et aucun quai d’expédition. Elle a emménagé à la place dans un espace de 3 500 m^2 qui a été totalement réaménagé en fonction de ses besoins. Ce nouveau site va lui permettre d’exprimer son potentiel industriel d’une façon plus efficace avec un réaménagement des flux de production, une optimisation de l’usage des espaces, sans oublier l’amélioration des conditions de travail.

Rationalisation des flux

De fait, à l’étroit dans ses anciens locaux, Le Lorrain était bridé dans le développement de ses nouveaux produits qui se heurtait à un plafond en termes de possibilités industrielles. Malgré un parc machines conséquent, l’organisation de la production montrait ses limites et devait absolument être repensée. Le déménagement dans un espace vierge a permis de retravailler l’ensemble des process afin d’optimiser les capacités et de préparer les évolutions futures. Tout l’aménagement a été conçu dans cette optique.

Aujourd’hui, le circuit de production a été rationalisé avec déjà une zone de stockage dédiée où sont entreposées les matières premières, barres de laiton et de cuivre qui seront usinées dans des centres à commande numérique avec des cadencements de moyenne série – par exemple 10 000 pièces pouvant être

utilisées pour trois chalumeaux différents –, pour un volume annuel de 2,5 millions d'unités. Ces pièces détachées sont ensuite réintégrées dans un stock unifié, avec tous les composants en plastique approvisionnés à l'extérieur, avant d'être transférées sur les postes d'assemblage des produits finis. Dans le précédent bâtiment, différents entreposages étaient exploités ici et là en fonction des surfaces disponibles.

Usinage et assemblage

Dans sa nouvelle usine, Le Lorrain dispose de dix-huit machines CNC avec l'arrivée d'un centre qui lui permet désormais d'usiner des pièces jusqu'au diamètre 65 mm et ainsi d'envisager la conception de matériels de tailles supérieures. Il va également permettre d'intégrer la production de composants actuellement matricés ailleurs en Europe, tels des corps de détendeurs, destinés à des séries techniques spécifiques. L'entrée d'autres centres à commandes numériques sont d'ores et déjà prévus, notamment pour supporter l'essor de la fabrication des détendeurs, l'objectif affiché de longue date étant d'atteindre à terme les vingt-cinq CNC.

L'étape de l'assemblage a aussi été rationalisée avec des chariots qui sont amenés aux postes de travail avec un contenu préparé en fonction des tâches à effectuer avec à chaque fois un OF (ordre de fabrication) et un mode opératoire fournis à l'opérateur ; la prochaine étape sera d'informatiser ces instructions aujourd'hui imprimées sur papier pour les afficher sur une tablette. Pour cette étape de montage, tous les outils sont désormais référencés, affectés à chaque poste et rangés systématiquement. Là où l'on utilisait auparavant des dotations générales non suivies, cette nouvelle organisation optimise l'utilisation des ressources, sécurise les gestes et fluidifie le montage dans une logique d'amélioration continue. A noter ici que nombre de ces outils ont été conçus et fabriqués spécifiquement par Le Lorrain.

Une partie des assemblages non sensibles est confiée à un ESAT (Etablissement de service et d'aide par le travail) et à un centre pénitentiaire, permettant à l'entreprise de s'engager en faveur de l'inclusion et de l'insertion professionnelle. Ce sont des sous-ensembles de chalumeaux et détendeurs qui font ensuite l'objet d'une procédure de vérification spéciale, sachant que 100% des produits sont contrôlés avant expédition.

Plan global de modernisation

La ligne de montage s'achève par le contrôle unitaire des matériels, chalumeaux, détendeurs et raccords, conformément à l'engagement qualité de la marque et aux exigences de la certification ISO 9001. « *La rigueur de nos processus internes est une garantie de sécurité pour nos clients, dans...*

Veuillez vous identifier pour consulter la totalité de l'article.

Vous avez perdu votre n° d'abonné. N'hésitez pas à nous contacter. Valider

Vous n'avez pas de n° d'abonné ?
Abonnez-vous pour bénéficier de nos revues et l'accès à l'intégralité des articles !

S'abonner à la revue