

ASSOCIATION DES CHIMISTES DE L'INDUSTRIE TEXTILE

NORD & BELGIQUE



Visite des **Ets Lemahieu** (Sabine HEULS, responsable communication)
480 Av du Mal De Lattre de Tassigny, 59350 Saint André lez Lille
(tricotier-confectionneur producteur et à façon dont « Le Slip Français »)
<https://www.lemahieu.com>

Petit incident technique au moment de la rédaction de ce compte-rendu, la mémoire SD de l'appareil photo a refusé toute connexion sur le PC, ne proposant qu'un reformatage ! Les photos du jour, au restaurant, la photo de groupe et de l'usine sont donc perdues. C'est dommage car des têtes nouvelles s'étaient jointes à nous soit localement (*Cousin Trestec*) voire de plus loin, Paris (*DIM*) ou Lyon (*TextIN, enseignants et retrouvailles de collègues de jury d'examen pour Christian Gallant*). Heureusement, le rédacteur avait déjà organisé cette visite en septembre 2021 pour les anciens élèves de l'Ensisa, ce sont donc les photos de septembre que vous retrouverez ci-après.

Lemahieu est une entreprise (*à l'origine familiale, 1^{er} atelier dans la cave du domicile !*) de bonneterie-confection de type « coupé-cousu ». Elle est quasi intégrée puisque, à partir des 100 tonnes de **fils bio é crus** achetés annuellement, (*coton à plus de 50%, essentiellement turcs et qui répondront au label GOTS en 2022*) ou **teints** , tout est conçu, tricoté, coupé, confectionné, contrôlé, emballé et expédié sur place, soit environ 600 000 articles par an. Seul l'ennoblissement (*sur pièces de tricot*) est confié à France-Teinture (*Troyes*) ou TAD (*Roanne*) donc entreprises également françaises répondant au label environnemental Oekotex.

Cet argument commercial « **Made in France** » est d'ailleurs bien mis en avant.

Créée en 1947 par **Henry LEMAHIEU**, dont les initiales *HL* seront reprises sous forme d'acronyme pour l'une des marques « maison » **ACHEL**, la cible de produits est la **lingerie familiale confortable** (*sous-vêtements*). Le concept était novateur à l'époque.

La durée moyenne de confection d'un article va de 5 à 20 mn.

La firme a connu des effectifs variables selon les époques passant de 250 à 90 pour remonter aujourd'hui à environ 150 collaborateurs.

D'autres marques internes ont été développées, (*« Hekla » à destination des grandes surface,s pour charger l'outil en hiver, Raison d'Etre*) auxquelles se sont ajoutées des marques de créateurs ou distributeurs comme « Le Slip Français », « 1083 » et « Doodem ».

Le parc de machines comporte 40 métiers à tricoter circulaires de différents diamètres (*jusque 90 chutes, 3000 aiguilles*) et 25 types de machines à coudre différentes.

La société a été reprise en 2019 par 2 dirigeants, **Martin Breuvert**, (*formation technique*) et **Loïc Baert** (*issu du tourisme*).

La stratégie future est déjà bien tracée, puisque qu'après avoir été labellisée « France Terre Textile® » en 2018, reconnue « Entreprise du Patrimoine Vivant » en 2019, les prochains objectifs sont le label « B Corp » en 2024, puis l'impact « Zéro Carbone » en 2030 par l'implémentation de l'éco-conception qui est déjà en cours. Le problème principal que rencontre la production, (*actuellement en pleine croissance*) est la difficulté de recrutement de personnel qualifié. La durée moyenne pour qu'une piqueuse atteigne le plein rendement est de 2,5 à 3 ans. Les lourdeurs administratives (*une quinzaine de services différents concernés!*) compliquent le processus. Un plan de formation (*budget formation annuel 100 000 €*) d'actuellement 10 personnes par an avec objectif de monter à 20 puis 50 est en



ASSOCIATION DES CHIMISTES DE L'INDUSTRIE TEXTILE

NORD & BELGIQUE



cours. En plus de la formation technique, le personnel est sensibilisé à la protection de l'environnement. Le profil fréquemment rencontré à l'embauche est la femme de 23 à 28 ans, souvent diplômée, (*bac, voire +3 ou +5*) qui recherche un emploi stable. *Le rendement du schéma classique est assez déprimant ! 80 personnes convoquées, 60 se présentent, 20 sont sélectionnées, 12 acceptent la formation, 11 viennent réellement ! et 1 seule va jusqu'au bout du contrat de professionnalisation et du CDI !* Une tentative pour intégrer dans la formation des personnes handicapées a échoué par manque de structures adaptées. L'âge moyen du personnel est de 49 ans mais va évoluer vers 45 ans. Le temps de travail est annualisé, 8h/jour mais 3 ou 4 ou 5 jours d'activité par semaine, (*en 3*8 pour le tricotage*) environ 1 mensualité l'an passé en heures supp. et une prime annuelle qui approche également 1 mois de salaire.

Après cette introduction, la visite commence. 12000 m² de bâtiments sur 15000 m² de terrain. Nous commençons par le **tricotage**. Nouvelle difficulté de **recrutement** pour le **personnel mécanicien**, profils recherchés CAP ou BTS en mécanique et électronique.]

A ce stade, toutes les pièces tricotées de 20 kg (*1 métier produit 1 pièce en 2 h*) partent en ennoblement pour au minimum des traitements d'**apprêts** (*tricotés en fils teints*), ou **teinture et apprêts** (*tricotés écrus*). Les matières traitées reviennent dossées-pliées. (photo ci-dessous)



La visite et la « cartographie » des pièces (*position des défauts*) est assurée chez l'apprêteur. Les matières comportant de l'acrylique ou du modacrylique sont calandrées pour les stabiliser. Passons à la confection mais il faut d'abord **matelasser – découper** sur l'une des tables Lectra.



ASSOCIATION DES CHIMISTES DE L'INDUSTRIE TEXTILE

NORD & BELGIQUE



Pour l'instant, la découpe se fait sur **matelas multicouche** (*jusque 50 plis*) dont l'inconvénient est que les défauts éventuellement présents sur les couches inférieures ne sont pas visibles et peuvent se retrouver en plein milieu d'un panneau, rendant alors le panneau inutilisable.

Une étude est en cours pour couper sur 1 seule épaisseur de tissu afin, *en tenant compte de la cartographie*, de positionner les défauts repérés dans les chutes de coupe.

La visite des tricots par caméra est également envisagée, mais n'est pas encore opérationnelle pour les tricots chinés, lesquels représentent une part importante de la production.



Parmi les options possibles avant confection, les **broderies** sur 3 machines Tajima.

ACIT Nord – 91 rue Marx Dormoy, 59113 SECLIN
www.asso-acit.fr – contact@asso-acit.fr

ASSOCIATION DES CHIMISTES DE L'INDUSTRIE TEXTILE NORD & BELGIQUE



2 machines de 24 têtes et une de 12 têtes

Les **squelettes** (chutes après découpes) sont soit retournés aux filateurs qui peuvent alors après déchetage **recycler** la matière en **filature**, soit être transformés en **produits d'isolation** pour l'industrie du bâtiment.

Confection.



N'oublions pas les nombreuses **fournitures**, les **accessoires** et **fils à coudre** qui doivent être disponibles à ce stade (*magasin adjacent qui alimente chaque poste via des bacs*). La confection est divisée en 3 secteurs, pôle « bas » de vêtement, pôle « haut » de vêtement et pôle « culottes » (*menstruelles*).

Pour l'instant, l'atelier de **confection** est encore organisé en **postes autonomes**, mais une réflexion est en cours pour éventuellement passer à des groupes de travail par petites lignes. Le personnel est bien sûr associé à ces évolutions.



Contrôle Qualité et Pliage - Emballage



magasin de produits finis

Les emplacements de stockage des colis sont affectés par l'ordinateur qui organise ensuite le picking.

ACIT Nord – 91 rue Marx Dormoy, 59113 SECLIN

www.asso-acit.fr – contact@asso-acit.fr

L'utilisation du carton est privilégiée plutôt que le plastique même dit « recyclable ».

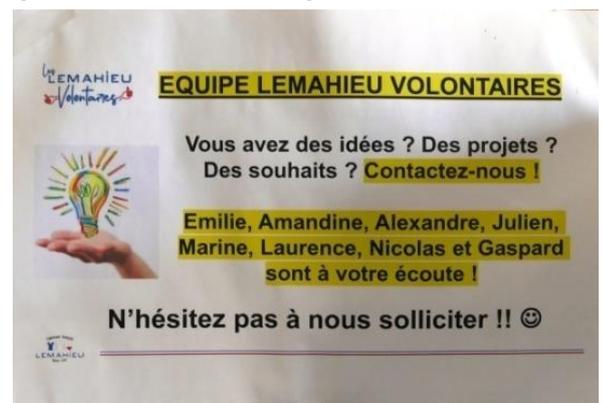


Pour la mise au point des nouveaux produits, il existe une **structure de prototypage** (1 responsable, 1 assistant et 3 modélistes sur 12 machines) avec chronométrage, calcul de coûts, gradation des tailles. Ce service accueille aussi des auto-entrepreneurs extérieurs ou des start-ups moyennant finances raisonnables.

Le personnel a formé des équipes de « **Lemahieu Volontaires** » qui animent des projets de sensibilisation à l'environnement, fêtent les anniversaires du mois, et peuvent proposer toute étude de projet à la Direction.

La mise à jour du mode de calcul des primes est par exemple à l'étude avec comme difficulté le nouveau personnel (qui n'atteint pas encore les rendements standards) et l'équipe de prototypage qui travaille « hors rendement ».

Pendant la pandémie Covid 19, Lemahieu a fourni industriellement des kits de masques via différents circuits (Association pour Souffle du Nord, public pour le CHU, ou à titre privé commercial).



ASSOCIATION DES CHIMISTES DE L'INDUSTRIE TEXTILE NORD & BELGIQUE



La gestion de l'entreprise est actuellement assurée par un AS400 mais un projet d'ERP est à l'étude (*M3 informatique*).

Les bureaux sont aussi en cours de réaménagement, l'implantation actuelle datant de 1980.

Après encore quelques « Questions-Réponses », il est temps de remercier chaleureusement **Madame Heuls** qui nous a présenté son entreprise en toute transparence et sans ménager son temps.

Philippe LELEU

Prochaine visite en Septembre avec DICKSON – CONSTANT !

Bonnes vacances à tous !!