

Les nouvelles installations de la société Lofthouse Brass Manufacturing Ltd.

par : H. BYERS

LOFTHOUSE BRASS MANUFACTURING LTD.

En moins d'onze mois, la société Lofthouse Brass Manufacturing Ltd. de Whitby, en Ontario, a réussi à transformer son siège social et ses installations de production en une nouvelle usine impressionnante.

Fondée en 1957 par le regretté George Lofthouse, la société Lofthouse Brass Manufacturing Ltd. a connu une expansion rapide ces deux dernières années; elle est devenue l'un des plus grands fournisseurs de pièces forgées en laiton d'Amérique du Nord. L'an dernier, l'usine de Burks Falls, qui occupait 60 000 pi² (5 600 m²), était équipée de machines de forgeage et d'usinage à la fine pointe de la technologie (voir le numéro 145 de *Cuivre canadien*). Après avoir décroché le contrat de fabrication de la première version du robinet de marque *Posi-Temp*, cette entreprise est devenue le premier fournisseur de la société Moen inc. Cette dernière, dont le siège social se trouve à North Olmsted, en Ohio, compte parmi les plus grands fabricants mondiaux de robinets de cuisines et de salles de bains, d'accessoires de baignoires et de douches.

Après les travaux d'agrandissement de l'usine de Burks Falls, monsieur Bryant Brown, président et chef de la direction de la société Lofthouse Brass, a proposé au conseil d'administration un plan de modernisation des bureaux et de l'usine de Whitby. Selon monsieur Phill Holder, directeur général de cette usine, ce plan de modernisation s'était fait attendre depuis longtemps et était nécessaire pour assurer la croissance de l'entreprise au cours des années à venir. Monsieur Holder a expliqué qu'avec les années, l'usine d'origine avait subi treize légères modifications et chaque fois à une élévation de plancher légèrement différente l'une de l'autre, ce qui compliquait beaucoup les travaux de modernisation de la structure actuelle de l'immeuble. Par ailleurs, la possibilité d'ajouter des nouvelles machines de forgeage était limitée par la hauteur du plafond de l'ancienne usine, qui n'était pas très élevé.

Après avoir approuvé le projet de modernisation, la direction de l'entreprise s'est d'abord assurée que les travaux



Dans la nouvelle salle d'exposition, les visiteurs peuvent admirer les différents types de pièces forgées fabriquées par la compagnie.

In the new display area, visitors can see the many types of forgings produced by the company.

n'allaient pas perturber les activités de production. On a démolit l'ancienne usine et les anciens bureaux à mesure qu'on a déménagé les machines et le personnel dans des parties de la nouvelle usine. Certaines parties de l'ancienne usine, qui s'intégraient bien au plan de construction, ont été rénovées et transformées en salle d'outillage, en bureau d'ingénierie de conception et en centre de formation.

Les bureaux et la nouvelle usine de Whitby occupent désormais 47 000 pi² (4 400 m²). Au printemps 2002, on ajoutera une annexe d'une superficie de 16 000 pi² (1 400 m²). La vaste usine, qui est bien éclairée, convient tout à fait au diagramme de circulation des matériaux en forme de fer à cheval. À partir du service de réception, les barres à forgeage se dirigent vers des casiers de stockage et des scies de tronçonnage. À la demande, elles se dirigent à partir des scies de tronçonnage vers la zone des machines de forgeage contiguës. Lorsqu'elles sont terminées, les pièces forgées sont acheminées vers l'atelier des machines commandées par ordinateur, et ensuite vers l'atelier de finissage, l'atelier d'emballage et enfin l'atelier d'expédition.

Dans son nouveau centre de formation, la société Lofthouse Brass Manufacturing Ltd. offrira bientôt un programme intitulé *Learning Our Business* qui lui permettra de respecter son engagement envers son personnel. Pour respecter son engagement envers sa clientèle, la société a adopté une série de mesures visant une réduction substantielle de la quantité des rebuts et de reprises, du nombre des plaintes de la clientèle et des retards de livraison. La société a aussi créé un nouveau service appelé Solution Design Centre grâce auquel les clients potentiels ont accès à toute une gamme de services de conception de produits et les clients actuels peuvent faire modifier les caractéristiques des produits en fonction de leurs besoins.

La formule de Lofthouse Brass Manufacturing Ltd. semble très bien fonctionner puisque la société s'estime maintenant prête à faire face à ses concurrents internationaux. La preuve, c'est qu'elle fait désormais partie des 50 entreprises privées les mieux gérées du Canada. ♦

H. Byers est le directeur général, Ventes et Marketing de Lofthouse Brass.

Lofthouse Brass' New Facilities

by: H. BYERS

LOFTHOUSE BRASS MANUFACTURING LTD.



State-of-the-art machining equipment in the spacious, well-lit plant.

La vaste usine bien éclairée est équipée de machines de forgeage et d'usinage à la fine pointe de la technologie.

In less than eleven months the head office and manufacturing operations of Lofthouse Brass, in Whitby, Ontario, have been transformed into an impressive new facility.

The company, which was founded in 1957 by the late George Lofthouse, has undergone rapid expansion in the last two years to become a major North American supplier of brass forgings. Lofthouse Brass' Burks Falls plant was expanded to 60,000 ft² (5600 m²) last year and equipped with state-of-the-art forging and machining equipment (*Canadian Copper*, No. 145). Burks Falls became Moen Inc.'s biggest supplier after it was awarded the contract to manufacture the first forged version of its *Posi-Temp* shower valve. Moen, headquartered in North Olmsted, Ohio, is one of the world's largest manufacturers of kitchen and bathroom faucets, and tub and shower products.

After the completion of the Burks Falls' expansion, Bryant Brown, Lofthouse's President and CEO, approached the company's Board of Directors to look at modernizing the Whitby office and plant. According to Phill Holder, General Manager at Whitby, new facilities were long overdue and necessary to handle increased business in the future. He pointed out that over the years, the original facility had undergone thirteen small additions, each at a slightly different floor elevation, a fact that would make upgrading the existing structure extremely difficult. Moreover, the limited

ceiling height in the old plant placed a restriction on the size of any new forging presses that might be added.

After approval was granted and construction started, the primary task was to ensure that production continued without interruption. The old plant and offices were demolished when equipment and personnel could be moved into sections of the new facility as they were completed. Certain areas of the previous structure, which fit into the construction plan, were retained and renovated to serve as the tool room, engineering design area, and a new training center.

The new office and plant now total 47,000 ft² (4400 m²) and current plans call for a further 16,000 ft² (1400 m²) to

be added in the spring of 2002. The spacious, well-lit plant is suited to the efficient horseshoe-shaped flow of material through the facility. Forging rod now moves from receiving to the nearby storage racks and cut-off saws. As required, material moves from the cut-off saws to the abutting forging presses zone. Completed forgings proceed to the CNC machine room, then on to finishing, packaging and shipping.

With established and ongoing 'Learning Our Business' training programs soon to be held in the new training center, Lofthouse Brass continues its firm commitment to its employees. In a similar commitment to its customers, the company has implemented continuous improvement to significantly reduce scrap, rework, complaints and late deliveries. The new Solution Design Centre provides potential customers with full product development services when considering brass forgings for their products, and existing customers can make product changes quickly in response to any needs.

Lofthouse Brass' formula for success appears to be working quite well, and they are now poised to compete on a global scale. As confirmation of this, the company was recently recognized as being one of the 50 best-managed private firms in Canada. ♦

H. Byers is the General Manager, Sales and Marketing for Lofthouse Brass.



Lofthouse Brass' impressive new office and plant total 47,000 ft² (4400 m²).

Les bureaux impressionnants et la nouvelle usine de Lofthouse Brass occupent 47 000 pi² (4 400 m²).