



Atelier des débuts en 1983...

Sous l'impulsion de deux passionnés : Pierre-Alain et Sylvie Lambert, la CIL est passé du stade d'entreprise artisanale à celui de PME employant 50 salariés en deux décennies.

Pour répondre aujourd'hui avec efficacité à tous les besoins en sous-traitance spécialisée (chaudronnerie et usinage), la CIL a su développer une politique de la qualité innovante, gage d'un professionnalisme éprouvé et se doter de moyens structurels de pointe.

Sa situation stratégique au cœur de la Lorraine - à proximité immédiate du Benelux - est un atout.

Zwei Persönlichkeiten, Pierre-Alain und Sylvie Lambert, verwandelten die CIL mit großem Engagement in nur 20 Jahren vom Handwerksbetrieb in ein mittelständisches Unternehmen mit 50 Angestellten.

Um für alle modernen Anforderungen an Zulieferbetriebe (Kesselbau und -bearbeitung) gerüstet zu sein, hat die CIL eine innovative Qualitätspolitik eingeführt, die die Weiterführung einer bewährten Professionalität gewährleistet. Außerdem hat sich die CIL mit erstklassigen Strukturmerkmalen ausgestattet.

Die strategische Lage im Herzen Lothringens - in unmittelbarer Nähe zum Benelux-Raum - ist ein bedeutender.

[une Entreprise Certifiée]



Certification ferroviaire
NF EN 15085-2
niveau certification : CL 1
classe de performances :
CP C2 (ou CP B).

Eisenbahn-Zertifizierung
ISI-15085-CL1-001-0-10



NF EN ISO 9001 : 2008

[une Aventure Humaine]

Ein Abenteuer, geschrieben von Menschen



Les nouveaux locaux de la CIL
À Damvillers au cœur de la campagne meusienne
Vorteil des neuen Standorts der CIL.
Damvillers - im Herzen der ländlichen Meuse



Réaliser des pièces de chaudronnerie industrielle pour les secteurs du ferroviaire, du levage-manutention, du transport et de l'agricole nécessite une parfaite maîtrise de son métier. S'appuyant sur les données de nos clients, notre bureau d'études définit les meilleures options pour une application donnée. L'élaboration d'un cahier des charges des procédures de fabrication stricte permet d'optimiser la production, de rationaliser les configurations matérielles jusqu'à la finition des commandes. C'est le rôle essentiel du bureau d'étude qui apporte des réponses logiques et adaptées tant sur les plans économiques, que sur la qualité du produit livré.

Die Herstellung von Kesselkomponenten für die Automobil oder Luftfahrtindustrie erfordert die perfekte Beherrschung seines Handwerks. Ausgehend von den Anforderungsdaten der Kunden legt unser Konstruktionsbüro die optimalen Optionen für die jeweilige Anwendung fest. Ein strenges Pflichtenheft für die Produktionsverfahren gestattet die Optimierung der Herstellung und die Rationalisierung der Materialkonfiguration bis hin zur Auftragsabwicklung. Darin liegt die zentrale Aufgabe des Konstruktionsbüros, das logische und aufgabengerechte Antworten ausarbeitet, sowohl in wirtschaftlicher als auch qualitativer Hinsicht.





> Oxycoupage Brennschneiden



> Découpe plasma Plasma-Schneiden



> Pliage Falten



> Fraisage Fräsen



> Cintrage Biegen



> Assemblage grands ensembles
Zusammenbau großer Baugruppen

Du débit des matières au contrôle post-finition en passant par le pliage, le perçage, l'usinage, le découpage et la soudure, CIL réalise dans ses ateliers, l'intégralité des étapes successives qui mènent au produit fini.

In den Fertigungshallen der CIL übernehmen wir sämtliche Arbeitsschritte bis zum fertigen Produkt – von der Festlegung der Materialvolumen über Faltung, Bohrung, Formung, Schneiden und Verschweißung bis hin zur Kontrolle der einzelnen Gusstöpfe.

Une maîtrise globale de toutes les phases clés de la production repose notamment sur un potentiel humain aux réelles compétences applicatives, conjugué à un outil de production particulièrement adapté, fiable, performant et intégrant des technologies sophistiquées garantant de la qualité de toutes les fabrications, de toutes les prestations.

[des Hommes et

des machines dédiés à l'excellence]

Menschen und Maschinen
im Dienst der Perfektion

Der ganzheitliche, alle zentralen Produktionsphasen berücksichtigende Ansatz beruht insbesondere auf dem hochstehenden Praxis-Know-how unserer Mitarbeiter und unseren besonders anforderungsgerechten, zuverlässigen und leistungsstarken Produktionswerkzeugen, bei denen komplexe Technologien zum Tragen kommen – die besten Garantien für das beste Produkt- und Dienstleistungsangebot.



Découpe laser

Quand la technologie se met au service de l'homme

Laser-Schnitt
Technologie im Dienst des Menschen

Une table de découpage au laser de grande capacité (tôle 2000 X 6000, ép. 15 mm - tube ø maxi 280, long. 4000) garantit une précision inégalée à ce jour allée à une grande capacité de production.

Der Laserschneide-Tisch mit Höchstkapazität (Blech 2000 x 6000, Stärke 15mm) – (Rohre Durchm. max. 280, Länge 4000) garantiert eine heute unerreichte Präzision, in Kombination mit einer hohen Produktionskapazität.

> Un stock permanent de 300 à 500 T.
Ein permanenter Lagervorrat



[parc machines-outils et capacités]

En découpe jusqu'à long. 10 m,
En pliage jusqu'à long. 9 m.
Schnitt bis zu 10 m Länge, Falten bis zu 9 m.

Protection

- > Cabine de grenailage - capacité 12 m x 3 m
- > Cabine de peinture liquide - capacité 12 m x 3 m (technique pose haute température)
- > Cabine de peinture poudre - capacité 12 m x 2 m équipée convoyeur capacité 100 kg par balancelle.

Tournage

- > Tours universels parallèles capacité maxi ø 200 - long. 1500 mm
- > Tours semi-automatiques
- > Outillage et copieur hydraulique
- > Tour à commande numérique capacité maxi ø 200 - long. 500 mm
- > Tour à commande numérique capacité maxi ø 360 - long. 1000 mm

Fraisage

- > Fraiseuses universelles capacité maxi 1500 x 400 x 400
- > Fraiseuse mortaiseuse
- > Centre d'usinage capacité maxi 1500 x 600 x 500
- > Centre d'usinage capacité maxi 3600 x 920 x 820

Perçage

- > Perçuse à commande numérique capacité maxi ø 60 - table de 500 x 500
- > Perçuse à colonne avec tête à aléser
- > Perçuse à colonne avec tête à tarauder
- > Perçuse magnétique

Contrôle

- > Bras de mesure articulé 3 m
- > Machine de mesure tridimensionnelle 4 m x 1 m
- > Machine de mesure de dureté

Débit

- > Scie automatique - capacité ø 250
- > Scie commande numérique coupe biaisé
- > Scie manuelle coupe biaisé

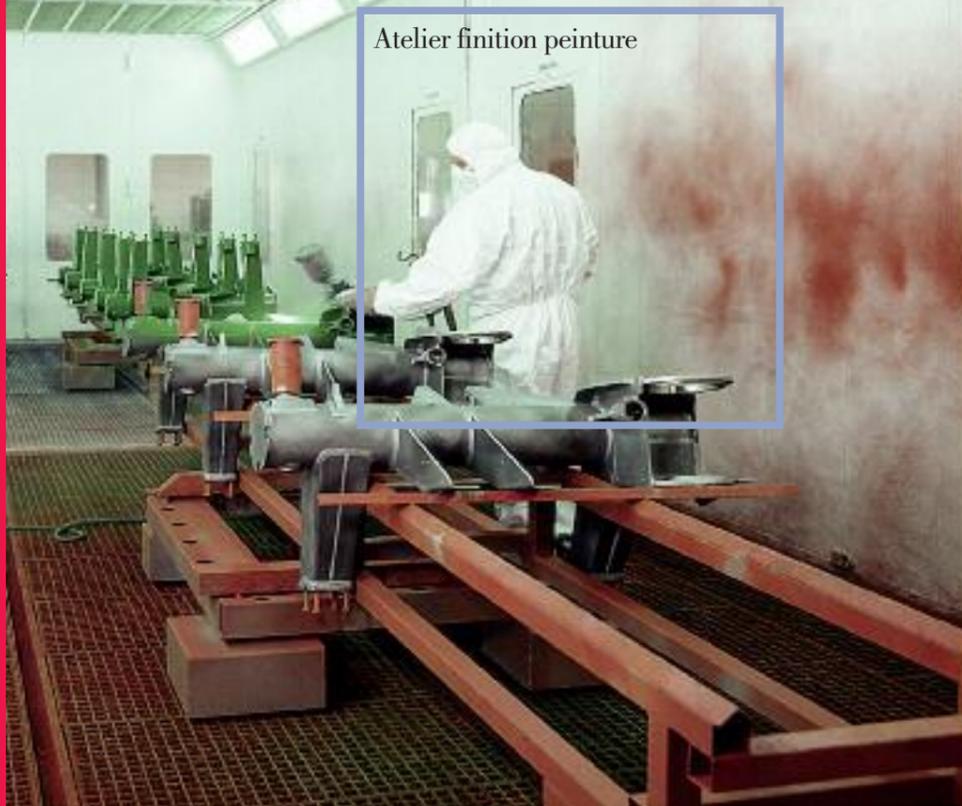
Manutention

- > Chariot élévateur 5 T
- > Pont roulant portée 16 m - capacité 5 T
- > Pont roulant portée 24 m - capacité 10 T

Transport

- > Camion remorque de 25 tonnes de charge
- > Camion plateau de 11 tonnes de charge

Atelier finition peinture



Atelier finition grenailage
Fertigungsbereich



Contrôle
Steuerung/Kontrolle



La qualité de finition d'un produit et donc des contrôles qui sont nécessaires à sa parfaite réalisation contribue à l'image de marque d'une entreprise. Afin de préserver l'image de ses clients, la CIL met tout en œuvre pour que ces procédures soient irréprochables.

Découpage

- > Cisaille
- > Grugeoir pour tôles et tubes
- > Table d'oxycoupage 4 chalumeaux capacité 2500 x 10000 - ép. 100 mm
- > Table de découpe plasma capacité 2000 x 10000 - ép. 30 mm
- > Tables de découpe laser capacité 2000 x 4000 - ép. 15 mm
- > Table de découpe laser capacité 2000 x 6000 - ép. 20 mm

Pliage

- > Presse plieuse à commande numérique 1200 T capacité long. 9 m
- > Presse plieuse à commande numérique 620 T capacité long. 8 m
- > Presse plieuse à commande numérique 450 T capacité long. 5 m
- > Presse plieuse à commande numérique 200 T capacité long. 4 m
- > Presse plieuse à commande numérique 135 T capacité long. 3 m

Formage

- > Four de chauffe volume 1,5 m3
- > Presse hydraulique 150 T
- > Cintreuse à déplacement rectiligne
- > Cintreuse tube à commande numérique, capacité ø 65 mm à rayon progressif
- > Cintreuse tube à commande numérique, capacité ø 130 mm et carré de 80 mm

Soudage

- > Banc de soudage automatique, long. 8000 mm
- > Poste MIG - 400 A
- > Poste MIG - Arc pulsé
- > Poste TIG - Aluminium
- > Cellule robotisée de soudage, capacité pièce 1500 mm
- > Robot de soudage, capacité pièce 4500 mm
- > Poste TIG orbital

Poinçonnage

- > Poinçonneuse hydraulique 20 T
- > Poinçonneuse hydraulique 150 T

[Qualité des finitions sous contrôle permanent]

Pièce soudée et grenailée
Verschweißtes, schleudergestrahlttes Stück



Pièces découpées au laser
Laser-geschnittenes Stück



Pièce mécano-soudée
Manuell verschweißtes Stück

Pliage



Pièce finie avec protection zingage
Verzinktes Fertigungsstück

Pièce en aluminium



Pièce finie avec protection peinture
Fertigungsstück mit Schutzlackierung

