



© SULKY BUREL

LA CULTURE DE LA PERFORMANCE



REJOIGNEZ BODYCOTE AU FIP : STAND I 32

/// DÉCOUVERTE

Sulky trace son sillon
Promill Stolz dans l'air du temps
Magafor : l'excellence s'exporte
Rabourdin Industrie

/// GROUPE

Bodycote-Techmeta fête
ses 50 ans !
Cambes : top départ
Traitions l'Alu comme il se doit

/// TECHNOLOGIES

Chaud devant

/// PARTENARIAT

Piges fédère

Bodycote

■ TRAITEMENTS THERMIQUES ET ASSEMBLAGES

- Traitements bainitiques
- Traitements des alliages de titane
- Traitements des alliages légers (Al)
- Traitements des fontes
- Traitements sous vide
- Traitements sous atmosphères contrôlées
- Traitements par le froid
- Recuits magnétiques
- Hypertrempes d'aciers inoxydables (mises en solution)
- Recuits - Normalisations - Détentes - Stabilisations
- Durcissement structural
- Traitements de durcissement superficiel par induction
- Nitrocarburation gazeuse post-oxydée :
CORR-I-DUR®, NITRALOX®
- Nituration gazeuse
- Nituration/Nitrocarburation Basse Pression :
NITRAL®, CARBONITRAL®, NITRALUM®, NITRAFI®
- Nituration/Nitrocarburation Ionique :
NIVOX®, HARDINOX®, SULFIONIC®
- Sulfonituration : SULFINUZ®
- Nituration du Titane : IBE®, TINITRON®
- Cémentation/Carbonituration
- Cémentation basse pression
- Cémentation des aciers inoxydables :
KOLSTERISING®, NIVOX 4®
- Brasage en four à tapis
- Brasage sous vide
- Brasage des alliages légers
- Brasage induction
- Soudage par faisceau d'électrons EBW

■ COMPRESSION ISOSTATIQUE À CHAUD

- Pièces moulées de fonderie
- Métallurgie des poudres
- Assemblage par diffusion

■ INGÉNIERIE DES SURFACES

- Implantation Ionique IMPLANTEC®
- Projections Thermiques :
Plasma Haute-Energie, HP/HVOF, ArcJet,
Flamme Poudre, Flamme Fil

■ DIVERSES PRESTATIONS ASSOCIÉES

- Expertises métallurgiques
- Essais mécaniques (Traction, résilience)
- Dégraissage

01

ÉDITO

- Notre différence ? La performance

02-03

PARTENARIAT

- Piges fédère

DÉCOUVERTE

- Sulky trace son sillon

04-05

TECHNOLOGIES

- Chaud devant

DÉCOUVERTE

- Promill Stolz dans l'air du temps

06-07

GROUPE

- Bodycote-Techmeta fête ses 50 ans !
- Cambes : top départ

DÉCOUVERTE

- Magafor : l'excellence s'exporte

08-09

GROUPE

- Traitons l'Alu comme il se doit

DÉCOUVERTE

- Rabourdin Industrie

Bodycote Solutions est une publication de Bodycote France Belgique Italie

Parc technologique de Lyon

ILENA Park - Bât B2 - 117 allée des Parcs - 69 792 Saint-Priest cedex - Tél. 04 37 23 82 00

Directeurs de la publication : Éric Denisse, Philippe Prince // Directeur de la rédaction : Sylvain Batbedat

Crédits photos : Bodycote, Sulky Burel, Magafor, Rabourdin Industrie, Promill Stolz, artenum

Tirage : 4 800 exemplaires

Imprimeur : DUGAS - IMPRIMEURS

Conception - Réalisation : artenum // Rédaction : Hervé Heurteau

2 rue des Mûriers - Villa Créatis - 69 009 LYON - Tél. 04 78 36 50 27



NOTRE DIFFÉRENCE ? LA PERFORMANCE

Si le dernier numéro de notre magazine Solutions a évoqué l'innovation et la capacité de Bodycote à l'accompagner, ce numéro en souligne un volet sans lequel l'innovation ne pourrait se nourrir, la culture de la performance.

Innovation et culture de la performance constituent des facteurs clés d'évolution et de croissance. Alors, au fil de ce numéro, nous souhaitons montrer comment des acteurs industriels français innovants et performants entretiennent et développent l'activité dans leurs filières respectives. Mais qui sont ces acteurs qui performant ?

Parfois implantés localement, ils ont réussi à imposer leurs savoir-faire, à adapter leurs offres à de nouveaux marchés, à se spécialiser pour ne plus connaître la concurrence frontale... et prouvent souvent qu'un développement fort et bien ancré sur son territoire cohabite parfaitement avec des ambitions européennes ou mondiales. Sulky Burel, Promill-Stolz, Magafor ou Rabourdin en sont l'illustration.

À sa manière et dans le domaine de la recherche scientifique, l'association PIGES - dont Bodycote est partenaire - promeut aussi la culture de la performance

à la Française. Sans complexe, les sociétés membres proposent et apportent des solutions de haute technologie pour soutenir d'ambitieux projets internationaux comme l'accélérateur de particules du CERN ou la réalisation du réacteur ITER.

Le groupe Bodycote accompagne ces projets et ces réussites en proposant des technologies innovantes dédiées au traitement de matériaux tels que l'aluminium et ses alliages, le titane, l'inox, mais aussi les polymères. Par son expertise et sa fiabilité, le groupe accompagne ses clients et contribue ainsi à la chaîne de performance. Dans cet esprit et pour répondre au besoin du marché aéronautique au sein de la région Aquitaine / Midi-Pyrénées, nous avons projeté la construction d'une usine à Cambes, au cœur du Lot : du développement régional pour des débouchés internationaux !

Bonne lecture... et restons performants !

Éric Denisse

Président A&GI Bodycote FBI

Philippe Prince

Vice-Président AD&E Bodycote Europe

“
Innovation
et culture
de la performance
constituent
des facteurs clés
d'évolution
et de croissance.
”

ET SI L'ON PARLAIT DE VOUS ?

Vous aimez notre rubrique Découverte

Cette rubrique porte l'excellence, l'innovation, l'initiative industrielle et permet à chacun de découvrir des métiers ou des acteurs de chacune de nos filières industrielles. Le magazine Bodycote Solutions donne la parole à ses clients et partenaires : alors, profitez-en et contactez-nous pour que nous organisions votre interview.

Pour en savoir plus

Contactez Sylvain Batbedat au 04 37 23 82 61

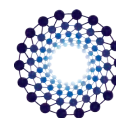
Pour découvrir nos procédés, rencontrons-nous...

- **Au FIP, à Lyon,**
du 17 au 20 juin 2014,
stand I 32.

- **À l'EPHJ, à Genève,**
du 17 au 20 juin 2014,
stand Q 103.

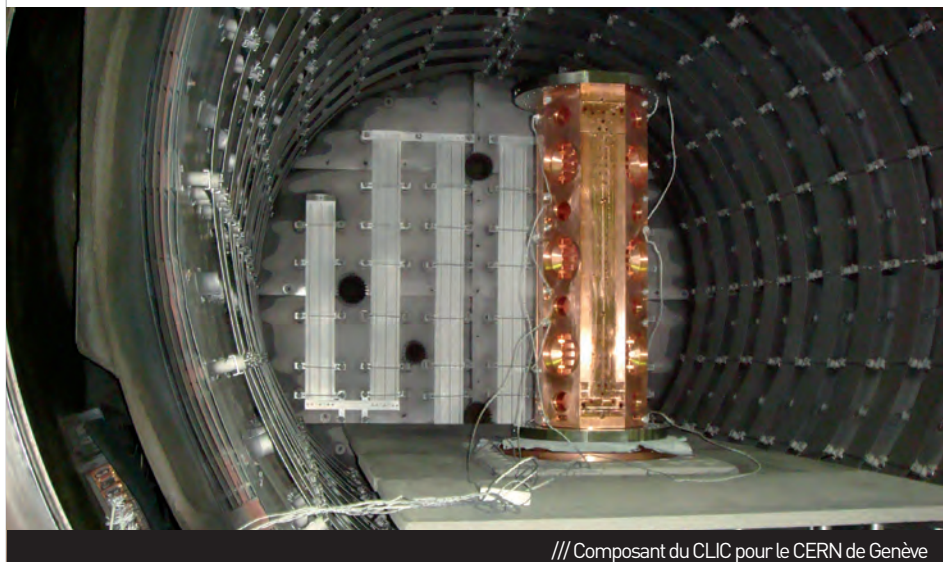
/// INTERVIEW

PIGES FÉDÈRE



PIGES

Pour Bodycote Solutions, Jean-Luc Lancelot,
Président de l'association PIGES, répond à nos questions.



/// Composant du CLIC pour le CERN de Genève

L'association PIGES compte 15 membres, dont le groupe Bodycote, et sa vocation est de renforcer les liens entre les industriels français et les centres de recherche français et internationaux. Dans cette perspective, PIGES rassemble des entreprises expertes aux domaines de compétences utiles aux donneurs d'ordres académiques (infrastructures de recherches en physique nucléaire) et institutionnels en matière de conception et de développement des Très Grands Équipements et Infrastructures de Recherche (TGEIR).

Sur quels types de projets, intervenez-vous ?

L'association a signé des conventions de partenariat avec des structures comme le CEA de Saclay, le CNRS ou le Synchrotron Soleil... Issus de la recherche fondamentale, les projets développés par ces centres de recherche servent de futures applications d'ordre sociétal. Par exemple, certains de nos membres travaillent sur de l'instrumentation high-tech destinée à un nouveau type de traitement du cancer. D'autres participent à la réalisation d'un microscope de l'infiniment petit permettant d'observer en temps réel comment se combinent les molécules... Ces projets recouvrent de vastes territoires, scientifiques, technolo-

giques, industriels ; l'excellence de nos entreprises s'y illustre et nous sommes fiers de participer à ces développements.

Quelle est l'actualité de Piges et de ses partenaires ?

L'ESS en Suède (étude de la matière), l'ITER (réacteur nucléaire utilisant la fusion) associant 35 pays et le MYRRHA en Belgique (transmutation des déchets nucléaires) sont quelques-uns des grands projets auxquels participent nos membres. Dans ce cadre, PIGES invite le directeur du projet MYRRHA à rencontrer les industriels de l'association : toujours actif !

/// BODYCOTE PARTENAIRE DU CERN, DU CEA

Brasage sous vide, soudage par faisceau d'électrons EBW... sont deux procédés très spécifiques appliqués à des composants du CLIC, grand accélérateur de particules.

Pour en savoir plus :

Consultez le site web
www.piges.eu
ou contactez

Patrick Foraison
au +33 (0)6 70 80 37 29
patrick.foraison@bodycote.com

Raymond Saez
+33 (0)6 74 44 79 67
raymond.saez@bodycote.com

SULKY TRACE SON SILLON

En améliorant sans cesse ses produits et en cultivant la performance à renfort d'innovations utiles, Sulky Burel s'est taillé une place de choix dans la filière des constructeurs de matériels agricoles.

La spécialisation, atout de différenciation

1936 : Fabien Burel, forgeron breton, met au point son premier semoir pour des amis agriculteurs. Traînée par un cheval, sa machine rapide et légère rappelle le Sulky qui donnera son nom à l'entreprise.

Sulky conçoit, fabrique et commercialise des semoirs à grains, des distributeurs d'engrais et des outils de préparation du sol. Il est leader en France et figure dans le top 5 en Europe. Sulky a fait de sa spécialisation un atout de différenciation qui lui permet de toujours plus et mieux innover. Toute l'énergie et les moyens de l'entreprise se concentrent vers un seul objectif : aider les agriculteurs à améliorer les techniques de semis et de fertilisation.

Traitements au cordeau... pour durer

Le monde bouge et les agriculteurs sont de moins en moins nombreux et, par incidence, les surfaces à cultiver de plus en plus étendues. Si de plus, nous considérons que l'agriculteur ne dispose que de 20 jours « optimum » dans son année pour semer, nous prenons conscience de l'ampleur des défis à relever. C'est dans ce contexte qu'il faut concevoir des machines qui travaillent de plus en plus vite, souvent dans des sols



abrasifs et usants.

Pour y parvenir, Sulky fait appel à l'expertise des sites Bodycote Condé-sur-Noireau (14) et Ambazac (87); ils se chargent des traitements thermiques, thermochimiques et des revêtements projetés de pièces techniques afin d'en assurer leur longévité tout en garantissant une résistance maximale aux chocs.

Vos contacts

Patrick Foraison
+33 (0)6 70 80 37 29
patrick.foraison@bodycote.com

Jean-Pierre Février
+33 (0)6 33 27 78 26
jean-pierre.fevrier@bodycote.com

/// POINTS CLÉS

3 usines en France

- Sulky à Châteaubourg (35) semis, fertilisation
- Roger à Carvin (62) semis
- Sirtec à Fontenay-sur-Eure (28) fertilisation
- 250 employés
- Présent dans 50 pays

/// TÉMOIGNAGE

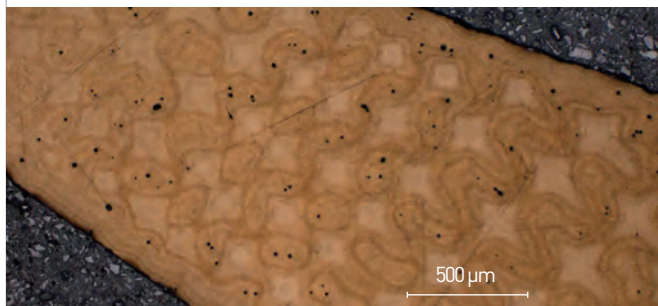
« La performance de nos matériels s'appuie sur notre capacité à innover et à s'entourer de partenaires qui comprennent bien nos besoins et apportent des solutions pérennes et compétitives. Bodycote nous accompagne avec précision, toujours à l'écoute et très pro dans son domaine. Bodycote sait préconiser les solutions les plus pertinentes pour la satisfaction de nos clients. »

Gilbert Jouan, Directeur Général

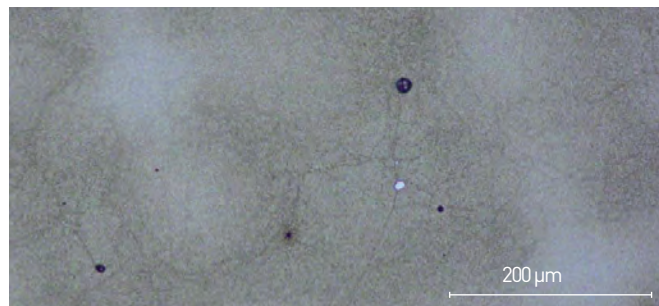
/// PROCÉDÉS

CHAUD DEVANT

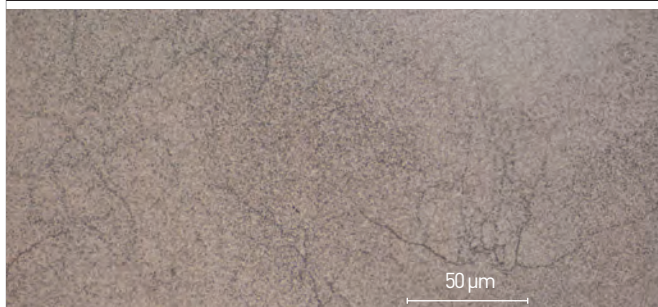
Traitements de choix, mais à plus de 1 200 °C !



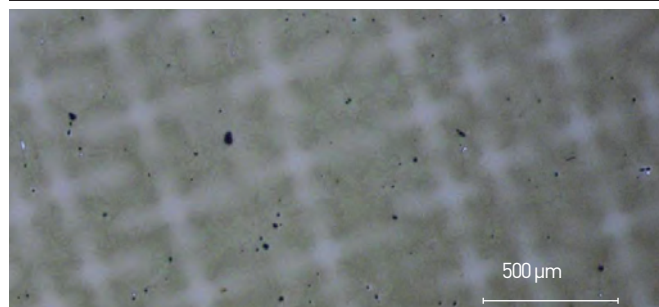
// G13037 : nuance en CMSX-4 remise en solution (x50)



// G12029 : nuance en AM3 (x100)



// G13037 : nuance en CMSX-4 remise en solution (x500)



// G12029 : nuance en AM3 (x25)

Les traitements thermiques à très hautes températures constituent un domaine d'expertise très spécifique : l'usine Bodycote de Neuilly-en-Thelle dans l'Oise en a fait sa spécialité. Son équipe dispose de moyens performants et maîtrise la difficulté du procédé qui consiste à garantir le pilotage, la mesure et l'enregistrement de températures pouvant avoisiner les 1250, 1300 ou 1350 °C ! Tout en respectant des précisions exceptionnelles de l'ordre de +/- 3 °C, l'usine de Neuilly-en-Thelle assure ainsi des traitements sous vide d'une grande homogénéité, sous accréditation Nadcap. Pas étonnant que les donneurs d'ordres de l'aéronautique

et de l'énergie fassent appel à ses services pour le traitement d'aubes en alliages monocristallins !

À propos des très hautes températures, Thierry Grabowski, Responsable de Production du site de Neuilly-en-Thelle nous rappelle que la conformité d'une fournée dépend du respect de nombreux paramètres « La variation de position de quelques millimètres d'une pièce ou d'un thermocouple peut avoir une influence non négligeable. D'autant

que les vitesses de montée et de refroidissement sont elles aussi très particulières, ce qui met le matériel à rude épreuve ; d'où un travail en totale coordination avec les services Maintenance et Pyrométrie ».

En savoir plus

Sylvain Testanière
+33 (0)6 8285 2740
sylvain.testaniere@bodycote.com

LE SAVIEZ-VOUS ?

Pour l'aéronautique, seuls trois sites Bodycote dans le monde réalisent des traitements thermiques à très hautes températures, dont Neuilly-en-Thelle pour la France. Pour le traitement de l'instrumentation scientifique, d'autres usines se risquent aussi dans ce domaine assez confidentiel ; l'usine de Villaz (74) en fait partie.



PROMILL STOLZ DANS L'AIR DU TEMPS

En 63 ans d'exercice, Promill Stolz a prouvé qu'elle était capable d'évoluer avec son temps. De transferts de savoir-faire en opportunités saisies, le leader français de presses à granuler le bois entretient le dynamisme de la filière bioénergies.

A u tout début, le séchage
Tambours sécheurs, broyeurs et mélangeurs à usage agricole destinés à produire de l'alimentation animale issue des cultures de luzerne, de paille ou de betterave... voilà qu'elle était la spécialité de l'usine qu'avait fondée Jacques Thirouard dans les années 50. Au fil du temps et de façon pragmatique, la société a évolué en tenant compte notamment de la raréfaction des ressources fossiles et des différents chocs pétroliers que nous avons subis: une opportunité saisie pour exploiter ses savoir-faire. C'est ainsi que dans les années 2000, Promill Stolz s'est révélée leader français en procédés de broyage, de compactage et de granulation du bois au service d'un marché très porteur, les bioénergies. Aujourd'hui sur son site de 10 000 m² à Serville (28), Promill Stolz conçoit et produit entièrement les matériels destinés aux unités de production de granulés et intervient dans les domaines de l'énergie bois, des transformateurs de biomasse, des biocarburants...

Bodycote, partenaire expert

Voici 10 ans que Promill Stolz confie au site Bodycote de Chanteloup-les-vignes (78), le traitement en trempé et revenu de ses filières, composants clés de ses presses à granuler.

Près de 400 filières sont ainsi traitées par an, soit environ 200 tonnes d'acier. La proximité des sites de Serville et de Chanteloup facilite les échanges de flux et permet d'établir un circuit court efficace.

Promill Stolz: action !

Mais comme acteur dynamique et innovant du marché, l'équipe Promill Stolz agit pour consolider sa position de leader. Elle améliore sans cesse ses équipements (optimisation de la durée de vie des rouleaux de compression des presses, par exemple) et participe aussi à l'établissement des normes européennes de qualité des produits « granulés bois » selon que leur usage est industriel ou domestique. Agir pour ne pas réagir !

Votre contact

Philippe Bédier
+33 (0)6 87 80 62 48
philippe.bedier@bodycote.com



© Promill Stolz

/// POINTS CLÉS

- CA de **13,7** millions d'euros
- **60** collaborateurs
- **25 à 30** presses vendues par an
- **400 filières** de 800 mm à 1 m de Ø vendues annuellement

/// TÉMOIGNAGE

« Le cœur de la granulation, c'est la filière; autant dire que nous soignons particulièrement la conception de ce composant de 400 à 500 kg. Nous sommes quasiment les seuls au monde à fabriquer sur le même site les machines de granulation et les filières et à leur appliquer les meilleurs traitements: Bodycote participe à la qualité de nos machines ! »

Emmanuel Bertrand, Responsable de site

/// ÉVÉNEMENT

BODYCOTE-TECHMETA FÊTE SES 50 ANS !



U ici 50 ans que Techmeta développe un savoir-faire unique en matière de génération de faisceau d'électrons... et ça se fête ! Reconnu mondialement pour son expertise en soudage par faisceau d'électrons, Techmeta relève au quotidien de multiples défis

et accompagne ses clients dans leurs développements de produits soudés. Ces clients opèrent dans des secteurs de marché de haute technologie tels que l'aéronautique, l'aérospatiale, le nucléaire, la recherche, l'automobile haut de gamme et de compétition, le luxe ou le médical. De l'accompagnement

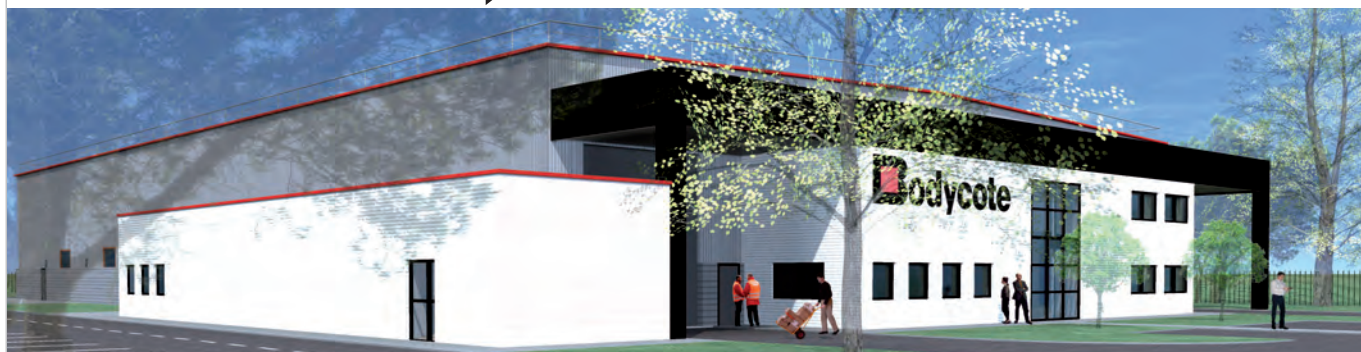
en ingénierie au centre d'expertise en formation et en R&D, Techmeta déploie une offre de services experts, et ce, jusqu'à la fabrication de machines dédiées (400 machines développées dont 100 en Chine) ! Par son appartenance au groupe international Bodycote, Techmeta consolide sa position de leader en soudage par faisceau d'électrons (EBW) : bel anniversaire Techmeta !

Pour en savoir plus

ametz@bodycote-techmeta.com
www.techmeta.fr
www.bodycote.com

/// DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

CAMBES, TOP DÉPART



N on loin de Figeac, à Cambes (46) et au cœur de l'actif bassin industriel Toulousain de la supply-chain de l'aéronautique, Bodycote lance son projet de construction d'usine.

Sur 3500 m², la future équipe développera son expertise en assemblage de grandes pièces de structures (projet Airbus A350). Au soudage faisceau d'électrons seront associés des traitements thermiques de détentionnement et de CND (Contrôle Non Destructif par RX). Les travaux de terrassement

ont débuté et la date de lancement en production des installations est prévue au second trimestre 2015 : à suivre !

Plus d'infos ?

Contactez Sylvain Testanière
au +33 (0)6 82 85 27 40

RABOURDIN INDUSTRIE



Frigidaire pour réfrigérateur... comme Rabourdin pour colonne de guidage de moule ! En plus de 85 ans d'existence, la société française Rabourdin Industrie est devenue un acteur référent pour tous les clients moulistes et outilleurs d'Europe.

Une histoire singulière

Des ateliers du quai de Jemmapes en 1926 au site performant de Bussy-Saint-Georges, du temps a passé, mais les ambitions du fondateur de l'entreprise, Louis Rabourdin, demeurent : répondre au plus près des besoins des clients. Aujourd'hui, vision et passion animent toujours la quatrième génération qui, à la tête de cette PMI, entretient des relations privilégiées avec ses donneurs d'ordres. Rabourdin Industrie et ses filiales se sont ainsi imposées comme les spécialistes en fabrication de composants, d'outillage pour moules et de nouveau, en visserie aéronautique. Et c'est un « catalogue » de plus de 25000 références qui constituent la plus belle offre du marché !

Vers l'avenir

Le monde du moule n'est pas figé ; Rabourdin l'a compris depuis de nombreuses années et consacre un budget significatif à l'amélioration de ses composants et à la recherche de nouvelles solutions

de production. Notamment dans l'injection des silicones et la conception de blocs froids performants qui ouvrent des applications dans les secteurs de la robotique, de la santé... ou l'Ironjaw®, système de fermeture auxiliaire destiné à équiper les moules d'injection permettant ainsi l'utilisation d'une presse à plus faible tonnage. Moulistes et outilleurs n'ont décidément pas dit leur dernier mot !

Bodycote et Rabourdin Industrie : une relation solide

Les sites Bodycote Lagny-sur-Marne (77) et Saint-Aubin-lès-Elbeuf (76) accompagnent historiquement Rabourdin dans le traitement de nombreux composants. Une relation forte et confiante s'est établie au fil du temps : le mot « partenariat » prend alors tout son sens.

Votre contact

Philippe Bédier
+33 (0)6 8780 6248
philippe.bedier@bodycote.com



/// POINTS CLÉS

- 1 site de production à Bussy-Saint-Georges (77)
- 138 collaborateurs en France
- 3 filiales en Europe et 1 en Inde
- 18 distributeurs dans le monde
- 2,5 millions de pièces fabriquées par an
- ISO 9001 / EN 9100 - Membre GIFAS

Bodycote au FIP Solution Plastique et à l'EMT Genève...

Le groupe Bodycote développe ses activités dans les filières de la transformation des plastiques, de la micromécanique horlogerie-joaillerie et des technologies médicales.

Les procédés spécifiques appliqués à l'inox (Kolsterising), au titane (Nitruration, procédés IBE et Tinitron) et aux plastiques ou polymères (Implantation Ionique) sont quelques-uns des procédés qui répondent aux besoins de ces deux filières industrielles.

Renseignez-vous !

TRAITONS L'ALU COMME IL SE DOIT

En complément des trempes et revenus classiques dédiés aux aluminiums et à ses alliages, Bodycote propose pour vos applications les plus spécifiques, une gamme de procédés « haute technicité ».

Les revêtements projetés Thermiquement Ambazac (87)

La projection thermique et tout particulièrement les procédés HP HVOF, plasma, Arc Fil trouvent des applications sur l'aluminium et ses alliages : durcissement superficiel (ordre de grandeur 100 à 500 microns) localisé par ajout de carbure par exemple, amélioration des coefficients de frottements, barrière thermique (dépôt de zircone), amélioration de la conductivité (dépôt de cuivre), amélioration de la durée de vie et la résistance à l'abrasion (dépôt de carbure de tungstène), portée de roulement, portée de joint (oxyde de chrome, carbure...), isolation contre les couples galvaniques, etc.

Soudage Faisceau d'Électrons Techmeta Bodycote à Metz-Tessy (74)

Incontournable pour la haute performance et les fortes épaisseurs ! Le soudage par faisceau d'électrons garantit la préservation des propriétés mécaniques entre les différentes parties soudées et se révèle une application parfaite pour les pièces de très haute sécurité, à très forte valeur ajoutée comme celles de l'aéronautique. La souplesse du procédé permet de souder des pièces d'épaisseur 0,1 mm à plus de 200 mm avec la même machine et des pièces de matériaux différents. En Europe, Bodycote dispose de la plus grande capacité en soudage par faisceau d'électrons.

Compression isostatique à chaud Magny-Cours (58)

Pour éliminer les porosités du matériau, améliorer ses propriétés mécaniques et traiter des composants de géométrie complexe... la compression isostatique à chaud (CIC). La CIC est appliquée de façon systématique à de nombreuses pièces moulées issues de fonderie alu. Blocs moteurs, culasses et carters pour l'automobile (haut de gamme et compétition), aubes de turbine, échangeurs pour l'énergie sont quelques produits traités sur notre site.

L'implantation ionique La Talaudière (42)

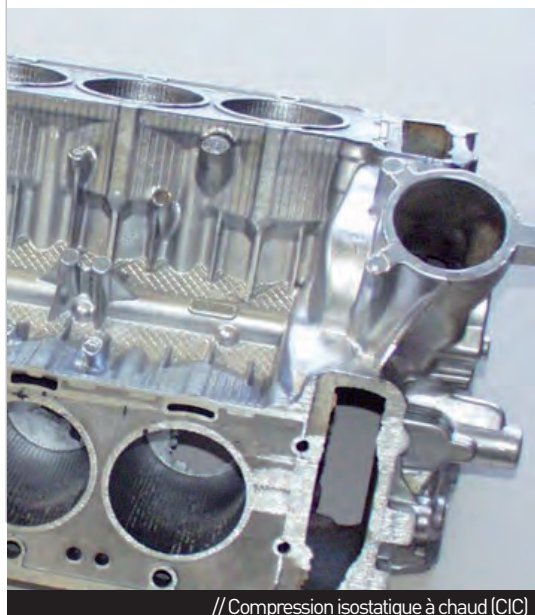
L'implantation ionique (Implantec®) transforme la surface des matériaux physiquement ou chimiquement, sans élévation de température, en les bombardant avec un faisceau d'ions de très grande énergie. Ce procédé est particulièrement adapté à toutes les industries qui conçoivent des pièces mécaniques à forte valeur ajoutée (entre autre en Alu) : résistance à l'usure et au grippage, diminution du coefficient de frottement et résistance à la corrosion en sont les bénéfices immédiats.

Brasage sous vide Neuilly-en-Thelle (60)

Le brasage est un procédé réalisé sous vide secondaire (10^{-4} à 10^{-6} mbar) qui s'applique tant à l'Alu qu'à ses alliages. Il répond aux contraintes en matière de sollicitations thermiques, mécaniques ou de corrosion sèche. L'aéronautique, l'énergie, la recherche scientifique et l'industrie mécanique font appel à Bodycote disposant d'équipements dédiés.

Pour en savoir plus

Contactez Bernadette Dumoulin
bernadette.dumoulin@bodycote.com
et recevez nos fiches techniques.



// Compression isostatique à chaud (CIC)

MAGAFOR : L'EXCELLENCE FRANÇAISE S'EXPORTE



Au cœur d'un débat public sur la réindustrialisation de la France, Magafor démontre qu'ultra-expertise de niche et investissements raisonnés sont deux leviers de fort développement tant en France qu'à l'International !

Une offre large et haut de gamme

Fabricant d'outils depuis 1937, la société Magafor s'est forgé une spécialité de niche, l'outil coupant de précision. Au fil du temps, Magafor a constitué un « catalogue » de près de 8000 références standards. Forets à pointer, à centrer, outils d'ébavurage et de chanfreinage, microfraises ou microalésoirs en toutes tailles et tous diamètres composent l'offre Magafor. Autant dire que tout acteur de l'industrie mécanique trouve ainsi sa solution en outils de précision et quand le standard ne convient pas, Magafor développe des produits spécifiques ! Prévoyante et quelque peu atypique dans son fonctionnement, Magafor dispose de stocks suffisants pour assurer un taux de service avoisinant les 100 %...

Former, chercher et investir

Le triptyque gagnant de la performance ? Selon Daniel Matthey, la solution s'articule autour de 3 axes forts : former ses collaborateurs aux technologies les plus récentes, consacrer des moyens à la recherche et consentir des investissements significatifs en équipements automatisés et robotisés. Ces leviers actionnés permettent à Magafor de réaliser de réels gains de productivité et de maîtriser ses

coûts. Magafor peut ainsi conforter sa position d'acteur majeur de l'outillage de précision et porter ses savoir-faire au-delà de l'hexagone. La concurrence mondiale ne l'effraie aucunement... Industriels chinois, japonais ou américains sollicitent l'expertise Magafor !

Choisir ses partenaires

Depuis près de 10 ans, Magafor confie ses productions à Bodycote. Un flux d'environ 10 tonnes d'acier circule mensuellement entre les sites de production Magafor et celui de Bodycote Lagny-sur-Marne ; quatre nuances d'acier rapide y sont traitées. Daniel Matthey souligne à ce sujet, l'importance de la relation qui unit client et sous-traitant « L'étape traitement thermique est intégrée à notre process ; ni avant, ni après, mais pendant notre pro-

duction. C'est donc un temps « sensible » que l'on confie à Bodycote et sans une relation forte de partenaire, nous ne pourrions pas fonctionner ».

Votre contact

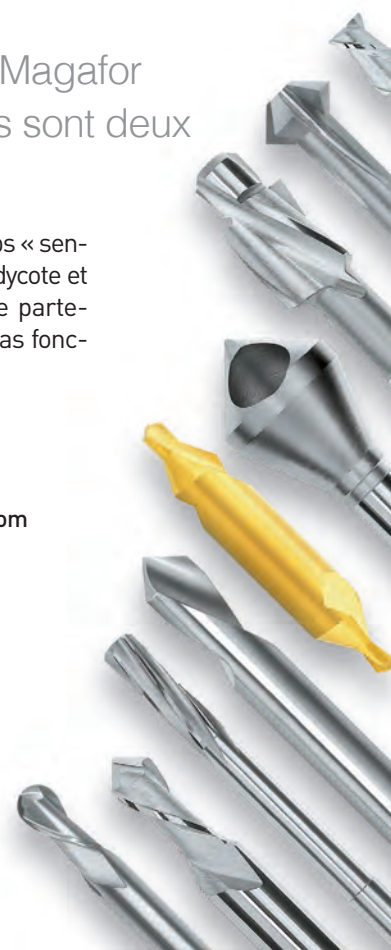
Philippe Bédier
+33 (0)6 87 80 62 48
philippe.bedier@bodycote.com

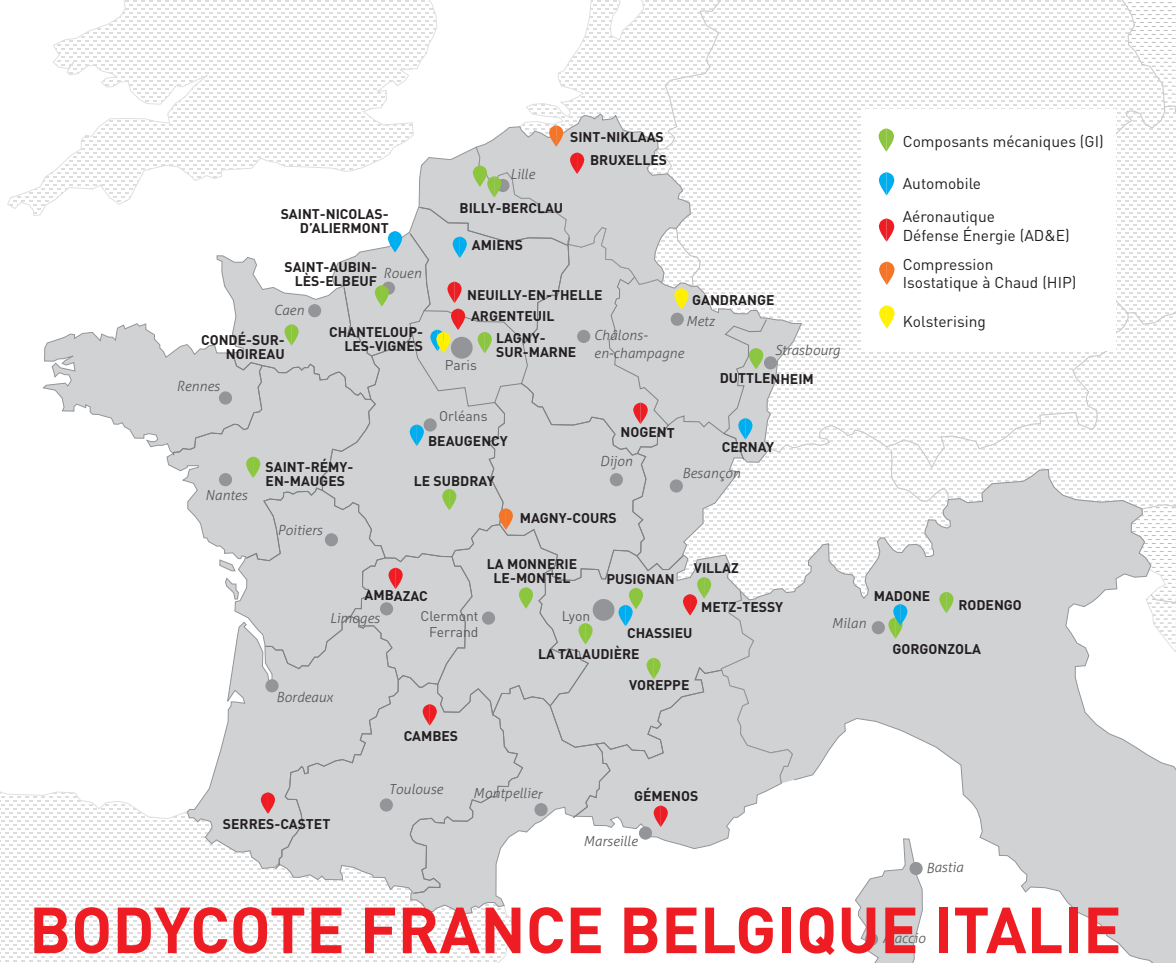
/// POINTS CLÉS

- 2 sites de production en Ile-de-France
- 68 % du CA réalisé à l'export dont 25 % hors d'Europe
- 2000 distributeurs dans le monde dans 60 pays couverts
- 15 % du CA annuel sont consacrés à la recherche, la formation et aux investissements en équipements

/// TÉMOIGNAGE

« Nous avons reçu un prix " Productivez ! " de la Fédération des Industries Mécaniques, mention Implantation locale pour un rayonnement international. C'est une vraie satisfaction que d'être reconnu comme acteur et défenseur des savoir-faire industriels français, capables de maintenir et de développer de l'emploi sur notre sol ! » Daniel Matthey, Président





BODYCOTE FRANCE BELGIQUE ITALIE

UN RÉSEAU À VOTRE SERVICE

ALSACE-LORRAINE

- CERNAY : 03 89 75 71 25
- DUTTLENHEIM : 03 88 47 90 20

AQUITAINE

- SERRES-CASTET : 05 59 33 14 37

AUVERGNE

- LA MONNERIE-LE-MONTEL : 04 73 51 40 34

BOURGOGNE

- MAGNY-COURS : 03 86 21 08 10

CENTRE-LIMOUSIN

- AMBAZAC : 05 55 56 85 13
- BEAUGENCY : 02 38 46 97 00
- LE SUBDRAY : 02 48 26 46 89

CHAMPAGNE-ARDENNE

- NOGENT : 03 25 31 63 63

ÎLE-DE-FRANCE

- ARGENTEUIL : 01 30 25 95 15
- CHANTELOUP-LES-VIGNES : 01 39 70 22 70
- CHANTELOUP-LES-VIGNES (Kolsterising) : 01 39 70 22 70
- LAGNY-SUR-MARNE : 01 64 12 71 00

NORD-PAS-DE-CALAIS

- BILLY-BERCLAU (traitement thermique) : 03 21 79 31 31
- BILLY-BERCLAU (induction) : 03 21 08 70 20

BASSE-NORMANDIE

- CONDÉ-SUR-NOIREAU : 02 31 69 00 40

HAUTE-NORMANDIE

- SAINT-AUBIN-LÈS-ELBEUF : 02 35 77 54 89
- SAINT-NICOLAS-D'ALIERMONT : 02 32 06 32 50

PROVENCE-ALPES-CÔTE D'AZUR

- GÉMENOS : 04 42 32 01 20

PAYS DE LOIRE

- SAINT-RÉMY-EN-MAUGES : 02 41 49 17 49

PICARDIE

- AMIENS : 03 22 67 31 00
- NEUILLY-EN-THELLE : 03 44 26 86 00

RHÔNE-ALPES

- CHASSIEU : 04 72 47 30 00
- LA TALAUDIÈRE : 04 77 47 69 20
- METZ-TESSY : 04 50 27 20 90
- PUSIGNAN : 04 72 05 18 40
- VILLAZ : 04 50 60 23 60
- VOREPPE : 04 76 50 00 36

BELGIQUE

- BRUXELLES : +32 22 68 00 20
- SINT-NIKLAAS : +32 37 80 68 00

ITALIE

- RODONGO : +39 030 68 10 209
- MADONE : +39 035 99 56 11
- GORGONZOLA : +39 029 53 04 218

Direction du Développement Technologique

PUSIGNAN : 04 72 47 61 10

Siège BODYCOTE : 04 37 23 82 00

Parc technologique de Lyon
Iléna Park - Bât B2
117 allée des Parcs
69 792 SAINT-PIERRE CEDEX

