



52^e SALON INTERNATIONAL
DE L'AÉRONAUTIQUE ET DE L'ESPACE
PARIS LE BOURGET
19 - 25 JUIN 2017

BODYCOTE EXPOSE AU BOURGET
REJOIGNEZ-NOUS
CHALET D72 et STAND E124, HALL 4

/// DÉCOUVERTE

- 60 ans ! Thermocoax en pointe
- AVDM pour la classe 3
- F3B ou l'art et la matière, pour du béton vibré
- FERRY, tout en mouvement

/// GROUPE

- Des solutions en mode inter-divisions
- Objectif haute performance

/// DÉVELOPPEMENT COMMERCIAL

- Visiter le plus grand salon aéronautique

/// FILIÈRE

- NADCAP : Merit ou Super Merit ?

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
- Hypertrempe d'aciers inoxydables (mises en solution)
- Recuits - Normalisations - Détentes - Stabilisations
- Durcissement structural
- Traitements de durcissement superficiel par induction
- Cémentation/Carbonituration
- Cémentation et Carbonituration basse pression
- Cémentation des aciers inoxydables : NIVOX 4®, KOLSTERISING®
- Nituration gazeuse
- Nituration/Nitrocarburation Basse Pression : NITRAL®, CARBONITRAL®, NITRALUM®, NITRAFI®
- Nitrocarburation gazeuse post-oxydée : CORR-I-DUR®, NITRALOX®
- Traitement OXY-BLACK
- Nituration/Nitrocarburation Ionique : NIVOX®, HARDINOX®, SULFIONIC®
- Sulfonituration : SULFINUZ®
- Nituration du Titane : TINITRON®
- 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

- Agir pour l'industrie du futur

02-03

DÉCOUVERTE

- 60 ans ! Thermocoax en pointe

DÉVELOPPEMENT COMMERCIAL

- Visiter le plus grand salon aéronautique

04-05

FILIÈRE

- NADCAP : Merit ou Super Merit ?

DÉCOUVERTE

- AVDM pour la classe 3

06-07

GROUPE

- Des solutions en mode inter-divisions

DÉCOUVERTE

- F3B ou l'art et la matière, pour du béton vibré

08-09

DÉCOUVERTE

- FERRY, tout en mouvement

GROUPE

- Objectif haute performance

Bodycote Solutions est une publication du Groupe Bodycote

Parc technologique de Lyon

ILENA Park - Bât B2 - 117 allée des Parcs - 69792 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, SIAE, Thermocoax, AVDM, F3B, FERRY

Tirage : 4 800 exemplaires

Imprimeur : Imprimerie Fouquet Simonet

Conception - Réalisation : orfenium - Laurent Annino // **Maquette :** Laurine Varenne // **Rédaction :** Hervé Heurteau
2 rue des Mûriers - Villa Créatis - 69 009 LYON - Tél. 04 78 36 50 27



AGIR POUR L'INDUSTRIE DU FUTUR

Il est des ruptures stratégiques qu'un industriel ne peut ignorer. Celle de l'implantation massive des technologies numériques dans l'industrie en est une ; l'implication de la supply-chain dans la création de valeur en est une autre. Si la première bouscule nos classiques process industriels, la seconde modifie notre perception du client... mais, elles offrent toutes deux de forts leviers de compétitivité et de progrès. Bodycote en a pris la mesure depuis plusieurs années et s'appuie sur ces ruptures pour performer.

Améliorer la qualité et la performance de nos prestations est un objectif permanent. De ce fait, Bodycote fait évoluer ses sites, implante des technologies numériques, automatise certaines de ses lignes de production. Et à l'image de notre site de Bruxelles, nous intégrons un équipement high-tech « grand format » et assurons ainsi des traitements spécifiques pour l'aéronautique. À l'image aussi de nos sites de Neuilly-en-Thelle et Serres-Castet certifiés au plus haut de NADCAP et SPACE fournisseurs, nous poussons au plus haut notre expertise.

S'impliquer et créer de la valeur dans la chaîne, c'est aussi savoir être agile et faire évoluer la qualité du

service au client, en exploitant par exemple très finement la densité et la proximité des sites Bodycote sur l'Europe de l'Ouest. En mode inter-divisions, en proximité et disponibilité, Bodycote assure un service optimal et la sécurisation de vos besoins en traitements.

À quelques jours de l'ouverture du Salon du Bourget, ce nouveau numéro Bodycote Solutions témoigne de notre dynamisme et de notre capacité à mettre en œuvre des solutions globales qui répondent aux cas d'usage les plus complexes.

Pour vous, inspirés et plus que jamais motivés à vous accompagner dans vos projets, les collaborateurs Bodycote s'attachent à construire l'industrie du futur et vous accueilleront avec plaisir au salon du Bourget.

Bonne lecture !

Éric Denisse

Président A&GI Western & Southern Europe

Philippe Prince

Vice-Président AD&E H.T. Europe

“
Améliorer la
qualité et la
performance
de nos
prestations est
un objectif
permanent.”

NOUVEAU, LE BODYCOTE SOLUTIONS HORS-SÉRIE

Pour vous accompagner dans vos projets, Bodycote a conçu un outil-mémo de travail original : en 28 pages, il présente les principaux procédés et traitements qu'offre Bodycote. Indispensable !

Demandez le Hors-Série

par mail à bernadette.dumoulin@bodycote.com



/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

60 ANS ! THERMOCOAX EN POINTE

C'est en plein bocage normand que Thermocoax conçoit et fabrique des solutions thermiques et mesures de température. Ne leur demandez pas la Lune, ils sont déjà sur Mars !



[réée en 1957 à Suresnes (92) par Philips Electronics, Thermocoax fut tout d'abord connue sous le nom de SODERN, fabricant d'outils de mesure de température destinés à l'industrie nucléaire. La société renommée Thermocoax en 1982 est devenue indépendante en 1998. À partir d'une forte expertise dans le nucléaire, cette PME française a su développer ses savoir-faire et diversifier ses applications pour répondre à des industries high-tech comme l'aéronautique, le spatial, la défense, les semi-conducteurs ou le médical.

Des solutions sur mesure

Chez Thermocoax, pas de produits standards, pas de grandes

séries ! En co-conception ou sur cahier des charges précis, l'équipe développe des solutions spécifiques pour chaque problématique client. Éléments chauffants (câbles et résistances), thermocouples capteurs de température, capteurs et chauffe-ATEX, câbles co-axiaux, équipements de calibration, d'étalonnage, capteurs spéciaux (de 400 à 1400 °C)... la palette de solutions semble large, mais un point commun rassemble bien les fabrications de Thermocoax. Toutes sont destinées à fonctionner dans des environnements très contraints, normés, voire agressifs. Voilà la spécificité de Thermocoax : des composants de 0,25 à 3 mm de diamètre au capteur de test de température de 12 m et 10 t pour le nucléaire, tous seront soumis à des régimes remarquables !

Partenaire efficient

Bodycote accompagne Thermocoax depuis de nombreuses années, tant en France qu'aux États-Unis. Le principal flux des traitements (brasage sous vide et hypertrempe sur bases inox et nickel) est réalisé en proximité à Condé-sur-Noireau (14) et Neuilly-en-Thelle (60) pour les grandes dimensions. Les nouveaux développements (assemblage

d'éléments chauffants sur pièces usinées) peuvent être réalisés à Villaz (74). Proximité et flux réglé par navettes régulières d'un côté et expertise spécifique de l'autre, la complémentarité des services est efficiente et les projets de collaboration ne manquent pas !

Votre contact

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



/// POINTS CLÉS

- CA groupe : **39 M€**
- **300 collaborateurs**
- **3 sites** dont 2 de **90 collaborateurs** en France
- **80 %** du CA à l'export
- **ISO 9001-9100 / ISO 14001 / OHSAS 18001**

/// TÉMOIGNAGE

« Nous maîtrisons fortement nos technologies et nous sommes toujours fiers de notre capacité à répondre à des défis incroyables. C'est donc indispensable de pouvoir se reposer sur un partenaire fiable, capable même d'adapter ses lignes pour nous. »

Antoine Chouanneau, Acheteur

VISITER LE PLUS GRAND SALON AÉRONAUTIQUE

Alors que le prochain Salon du Bourget - Paris Air Show s'ouvre dans quelques jours, le groupe Bodycote et ses équipes Aéronautique, Défense et Énergie (AD&E) se mobilisent pour vous accueillir dans les meilleures conditions. Cette 52^e édition rassemblera les acteurs majeurs des industries aéronautique et spatiale : alors, nous vous y attendons nombreux !



Votre visite au Chalet

Gagnez du temps et prenez rendez-vous avant le salon ; nous vous recevrons au **Chalet D72** dans un espace spécialement conçu pour échanger et travailler en toute confidentialité. Une occasion privilégiée pour confirmer, renforcer nos liens, préparer l'avenir et encourager les échanges internationaux.

Vous souhaitez nous rencontrer

Vous souhaitez en savoir plus sur nos procédés de traitements thermiques, prendre contact avec nos experts ou évoquer des projets ? Rejoignez-nous en **Hall 4**, au **Stand E124** de l'Aerospace Valley. Une option conviviale qui marque notre attachement aux activités régionales de France et de Belgique.

Votre contact

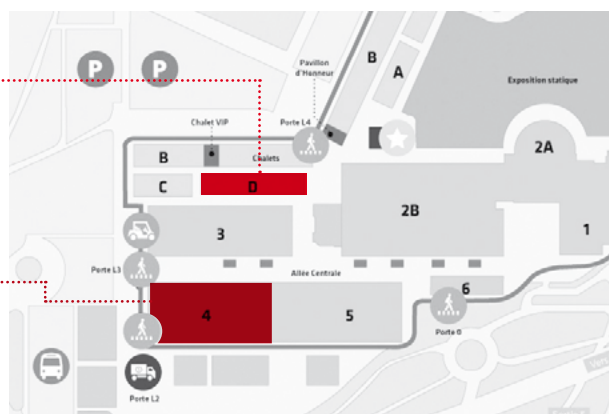
Sylvain Testanière
+33 (0)6 82 85 27 40
sylvain.testaniere@bodycote.com



LE SAVIEZ-VOUS ?

L'édition 2015 du SIAE a battu tous les records : ce salon est aujourd'hui l'événement le plus important au monde consacré à l'industrie aéronautique et spatiale.

- > 2303 exposants venus de 48 pays
- > 149 947 visiteurs professionnels
- > 296 délégations officielles venues de 91 pays
- > 150 aéronefs exposés ou en présentation aérienne



QUELS PROCÉDÉS ET TRAITEMENTS CHOISIR ?

Bodycote, acteur majeur pour la sous-traitance aéronautique, propose une large offre de procédés thermiques : Traitements thermiques et thermo-chimiques, Brasage et Soudage Faisceau d'Électrons, HIP, Projections thermiques...

Renseignez-vous et demandez le Bodycote Solutions Hors-Série



NADCAP : MERIT OU SUPER MERIT ?

Pour le marché de l'aéronautique, Bodycote se distingue et fait mieux que renouveler les accréditations Nadcap de ses usines pour obtenir les statuts très enviés de Merit et Super Merit.



L'accréditation Nadcap est devenue la référence internationale pour le suivi des fournisseurs aéronautiques en Procédés Spéciaux. Les audits annuels - de très haut niveau d'expertise - auxquels sont ainsi soumis ces fournisseurs garantissent aux donneurs d'ordres le respect total de leurs exigences. À partir de la qualification EN9100, l'accréditation Nadcap assure le respect des spécifications et la mise en œuvre exacte des procédés. Une fréquence des audits plus espacée est accordée aux plus méritants, ou du moins à ceux qui démontrent une aptitude significative à s'améliorer d'un audit à l'autre. Les statuts Merit et Super Merit déterminent alors de nouvelles fréquences d'audits. Avec un score de 9/10, Bodycote renforce son leadership.



SERRES-CASTET certifiée SPACE Aéro

Dans le cadre du projet national, **SPACE Aéro – Performances Industrielles**, initié par le GIFAS, l'équipe du site de Serres-Castet et son D.U., Philippe Pouchan-Lahore, ont pu mesurer les progrès qu'ils ont réalisés grâce à l'expertise partagée avec l'association Space et aux outils mis en place au fil de l'année 2016. Les indicateurs vérifiables et vérifiés ne manquent pas pour évaluer la performance globale du site. Flux et planification ont été les 2 grands axes travaillés... retenons un indicateur : OTD > 96 % ! C'est en mode projet et en fonctionnement collaboratif que l'équipe s'est mobilisée : labellisée SPACE Aéro, Serres-Castet fait partie des industriels fiables pour l'aéronautique. La démarche est d'ores et déjà initiée sur d'autres sites Bodycote.

POUR BODYCOTE, CONFIANCE ET EXPERTISE RECONNUE

10 usines Bodycote **Nadcap**
France, Belgique



1 USINE
Nadcap
Merit

8 USINES
Nadcap
Super Merit



FRÉQUENCES DES AUDITS

Nadcap > 12 mois

Nadcap Merit > 18 mois

Nadcap Super Merit > 24 mois

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

AVDM POUR LA CLASSE 3

Depuis plus de 25 ans, AVDM combine habilement tradition, savoir-faire et modernité pour répondre aux demandes les plus complexes des grands équipementiers de l'automobile, de l'énergie ou de la cosmétique.

Dans la famille Duhoux, je demande le père, Paul, Docteur en métallurgie et transformation des matières, originaire de Lorraine qui en 1990 rachète la branche mécanique de précision de France-Veillat. Il crée AVDM, développe son activité outils de frappe, investit et équipe ses ateliers de machines high-tech comme une électro-érosion bi-fils, une rectifieuse 6 axes, une UGV pour des pièces trempées jusqu'à 70 HRC, une station Vertex 312Um... Conscient de son important capital savoir-faire en métallurgie, il s'attache à répondre aux demandes les plus spécifiques de ses clients et se différencie rapidement en travaillant l'ultra-précision, la classe 3. À plus ou moins 2 µm, il usine des séries de poinçons, de matrices de haute précision pour les outils de découpe fine ou de frappe à froid et frappe à chaud, l'emboutissage. Des équipementiers majeurs comme Faurecia, Böllhoff, Lisi, Alcan, Alltub ou Carmat dans le médical, sont aujourd'hui quelques-uns des prestigieux clients d'AVDM. Patricia Duhoux, Directrice commerciale et fille de Paul, s'applique à promouvoir l'expertise AVDM et développe sûrement l'export Europe.

Des gammes sur mesure, de la technicité

En matière de classe 3, la question du traitement thermique est essentielle surtout quand il s'agit d'appliquer a posteriori un revêtement métallique par voie PVD. Avec Bodycote, AVDM a travaillé selon deux axes : l'assurance d'une qualité constante des aciers travaillés (acier rapide, carbure et frittés) et la spécificité des gammes appliquées sur ces mêmes aciers. En proximité, le site de Voreppe répond avec précision et constance aux exigences d'AVDM.

Votre contact

Patrick Foraison
+33 (0)6 70 80 37 39
patrick.foraison@bodycote.com



/// TÉMOIGNAGE

« La clé de notre réussite, c'est l'investissement. L'investissement humain par la formation constante de nos techniciens. L'investissement matériel en machines de dernière génération. De la fabrication jusqu'au contrôle, nous gardons une longueur d'avance ! Soutenus par un solide partenaire en traitement thermique, nous nous plaçons parmi les meilleurs en haute précision. »

Paul Duhoux, Président

/// POINTS CLÉS

- 40 collaborateurs
- ISO 9001 depuis 1994
- Développement permanent en quête d'évolution et de satisfaction client

DES SOLUTIONS EN MODE INTER-DIVISIONS

Chez Bodycote, les services au client s'améliorent sans cesse. En fédérant ses solides moyens logistiques, le groupe élargit sa capacité à offrir des solutions clients en combinant la proximité des usines et les spécificités techniques de celles-ci. Pour une solution globale organisée par nos services.



1 SOLUTION

Globale pour un accès
à toute l'offre Bodycote

2 AVANTAGES

Interlocuteur unique
Gain de temps

Comme un HUB

Par nature, nos activités de sous-traitance industrielle évoluent, tant par leurs flux, leurs volumes, leurs spécificités que par la localisation de nos clients. Pour suivre ces évolutions et répondre simplement aux besoins de ses clients, Bodycote encourage chacun d'eux à s'adresser à son contact habituel (commercial et usine) et ce, quels que soient ses projets. En s'appuyant alors sur le maillage et la proximité des sites existants, et en créant un système logistique puissant, Bodycote offre une solution globale. Les Hubs mis en place au Benelux et en Suisse en sont l'illustration parfaite. Pour exemple, la puissance du réseau Bodycote en région nord, a permis de créer une plateforme entre Billy-Berclau (59) et Venlo (Pays-Bas).

Elle dessert ainsi toutes les unités du nord de la France, de la Belgique et des Pays-Bas. Bodycote rassemble ainsi les commandes des clients de ces périmètres et organise un flux régulier (3 fois la semaine) de Billy-Berclau à Venlo.

Concentrez-vous sur vos projets, Bodycote bâtit la solution et organise le flux nécessaire.

Plus d'informations ?

Richard Petit
+33 (0)1 49 44 37 12
+33 (0)6 85 90 22 23
richard.petit@bodycote.com

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

F3B OU L'ART ET LA MATIÈRE, POUR DU BÉTON VIBRÉ

Leader français du marché du moule pour l'industrie du béton, F3B est une société familiale qui évolue, innove et résiste tout autant que ses moules.



Une histoire d'hommes et de bon sens en Maine-et-Loire...
c'est presque un concours de circonstances qui a conduit deux hommes à se lancer dans deux belles aventures entrepreneuriales. En 1981, Albert Brégeon, forgeron maréchal-ferrant de son état, est sollicité par un artisan voisin qui lui demande de concevoir une machine à fabriquer des parpaings. Celui-ci s'est ainsi lancé dans la construction mécanique tandis que l'autre vendait ses parpaings jusqu'au moment où les technologies évoluant, le fabricant de produits en béton eut besoin de

moules. « Tu m'as aidé au début à fabriquer mes parpaings, je t'aiderai pour que tu fabriques mes moules à bordures, pavés et parpaings... » Aime à raconter Daniel Brégeon qui a repris la société en 1999 avec ses deux frères, Joël et Dominique. Depuis, F3B s'est positionné en acteur majeur du secteur et innove en créant à son tour des machines « stations de lavage à moule » destinées à entretenir et prolonger la durée de vie des outils.

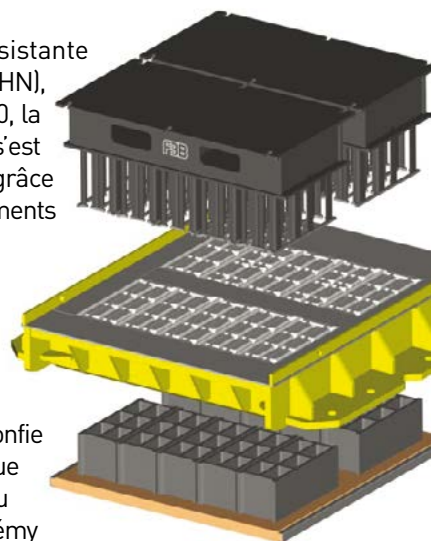
Le sur-mesure « par nature »

« Par nature » n'est pas un vain mot pour le BE du groupe F3B. C'est en effet souvent l'origine régionale des composants du parpaing (silice, sable...) et leurs propriétés physiques qui déterminent les caractéristiques du moule à créer, sur-mesure. F3B est jugé sur la performance et la résistance de ses moules assimilés à des équipements consommables. Jadis, les moules étaient fabriqués à partir

d'aciers de haute résistance à l'abrasion (400/500 BHN), puis dans les années 90, la résistance à l'abrasion s'est largement améliorée grâce aux procédés de traitements thermiques.

À Saint-Rémy en Mauges

L'usine est aujourd'hui située à Cerizay dans les Deux-Sèvres (79) et confie le traitement thermique de ses composants au site proche de Saint-Rémy en Mauges. Différentes gammes de cémentation sont appliquées sur des pièces de moules non assemblées et de dimensions variées. En collaboration étroite, les équipes F3B et Bodycote travaillent à l'optimisation des process, au dimensionnement des équipements de traitements : plus que de la prestation, c'est un vrai co-développement pour des bénéfices partagés.



/// TÉMOIGNAGE

« Le traitement thermique est une affaire de spécialiste et notre exigence qualité est forte. Nos moules doivent supporter des cadences extrêmes et tous types d'abrasion. L'équipe Bodycote assure et trouve des solutions ! »

Daniel Brégeon, Dirigeant F3B

/// POINTS CLÉS

- F3B fait partie du Groupe RAMPF (D), **65 M€ de CA**
- CA de F3B : **6,2 M€**
- **20 %** du CA à l'export (Afrique du Nord)
- **55 collaborateurs**
- Production de **400 à 500 moules** par an

Votre contact

Patrick Foraison
+33 (0)6 70 80 37 39
patrick.foraison@bodycote.com

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

FERRY, TOUT EN MOUVEMENT

Créer du mouvement, c'est l'affaire de Ferry. Où que vous soyez, en production, en assemblage ou en chaîne logistique, vous découvrirez ces objets cylindriques et bleus. Car, dès qu'il s'agit de produire du mouvement, les moteurs pneumatiques Ferry répondent présents.

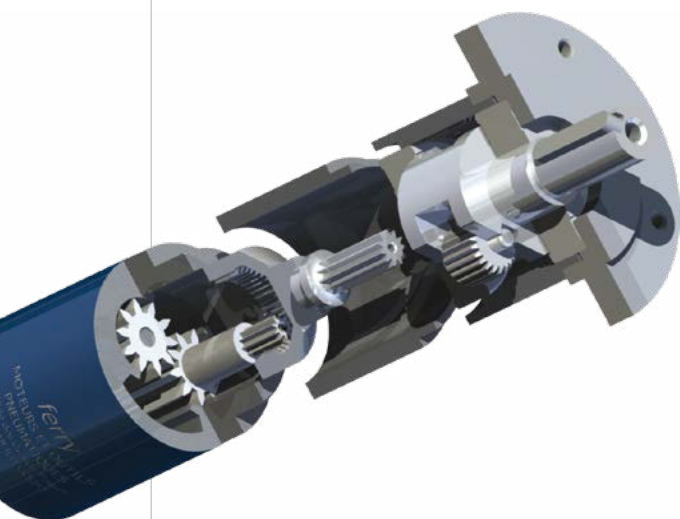
Soulever, serrer, actionner, déplacer... **Penser Ferry**
Créée en 1927, la société Constructions Mécaniques Ferry a su mettre à profit son savoir-faire d'usineur de pièces mécaniques

en se spécialisant, dès 1982, dans la conception et la fabrication de moteurs pneumatiques pour applications difficiles. Du moteur à engrenage au moteur à palettes Rotofair, puis aujourd'hui au moteur sans lubrification, Ferry innove et développe les applications industrielles de ses moteurs.

Plus de 5 composants de chacun des moteurs sont traités à Duttlenheim. *« De la nitruration ionique basse pression ou plus récemment à l'Oxy-black, Bodycote suit nos évolutions et nous propose les traitements les plus pertinents : c'est primordial et satisfaisant pour nos clients. »* Souligne Michel Fala, responsable technique et commercial.

Et des moteurs « sans lub » !

De 0,22 à 10 kW et jusqu'à 18000 tr/min, la gamme offre un vaste panel d'utilisations. Destinés à l'origine à l'ouverture/fermeture des vannes sur les méthaniers, ces moteurs évoluent vers le sans lubrification, à plus de 3000 heures d'utilisation sans intervention. Pignons d'entraînement et plaques de fond, satellites de réducteurs...



/// POINTS CLÉS

- 95 % made in France
- 30 % du CA à l'export Europe
- Certification ATEX II2 GD c T4 (II1 GD c T4 sur demande)

Votre contact

Stefan Lucas
+33 (0)6 71 91 37 81
stefan.lucas@bodycote.com



OBJECTIF HAUTE PERFORMANCE

Sur le site de Bruxelles, Bodycote investit dans un four high-tech et répond aux besoins de ses clients en traitements des alliages de nouvelle génération.

Installé depuis quelques mois, le nouveau four de Bruxelles connaît auprès des clients un vrai succès. Force est de reconnaître que ses caractéristiques techniques offrent la garantie de hautes performances et de qualité des procédés appliqués. Son grand volume utile permet d'assurer le traitement de pièces de grande taille en parfaite homogénéité et son Casing Haute Performance permet de monter à des températures supérieures à 1300 °C !

De nouvelles perspectives

L'engagement technologique de tous les acteurs des filières industrielles de l'aéronautique, de la défense ou de l'énergie et du médical conduit à l'innovation et à la fabrication de composants innovants en alliages de nouvelle génération, comprenant d'ailleurs les alliages de fonderie et de fabrication additive de hautes performances. Ces fabrications nécessitent des traitements très particuliers avant ou après compression isostatique à chaud (procédé assuré par le site tout proche de Sint Niklaas).

Bruxelles en pointe, pour des solutions globales : n'hésitez pas à nous questionner.



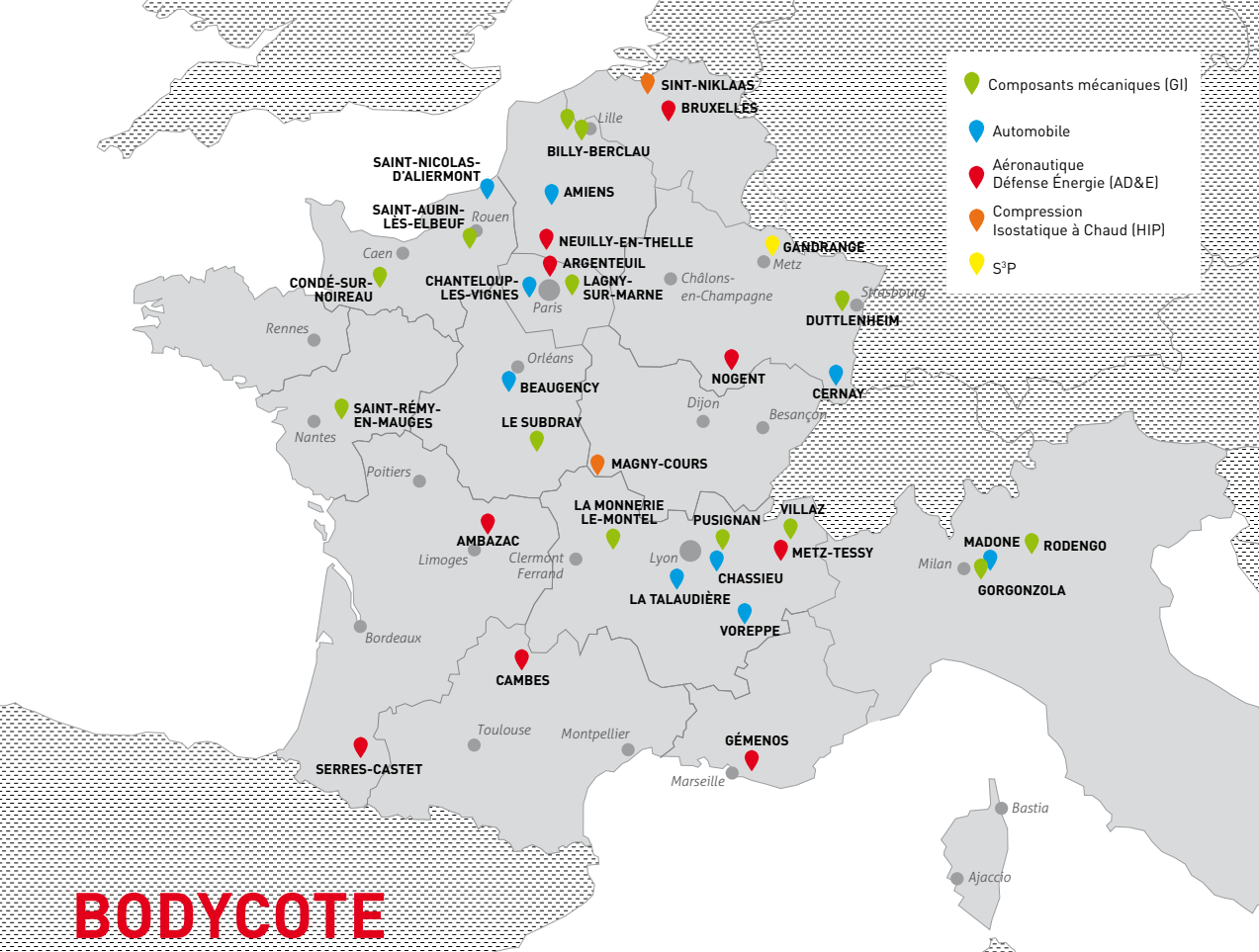
LE SAVIEZ-VOUS ?

Qualité de vide, chaîne pyrométrique, gestion et homogénéité des hautes températures, contrôle des vitesses de refroidissement, sont des paramètres clés qui vont au-delà du type de four choisi. L'adéquation de plusieurs compétences s'ajoute aux services Méthodes qui, eux-mêmes, doivent associer d'autres paramètres tels que les matériaux utilisés pour les outillages.

Le traitement thermique : un procédé bien plus complexe qu'il n'y paraît.

Votre contact

Sylvain Testanière
+33 (0)6 82 85 27 40
sylvain.testaniere@bodycote.com



BODYCOTE

UN RÉSEAU À VOTRE SERVICE

HAUTS-DE-FRANCE

- AMIENS : 03 22 67 31 00
- BILLY-BERCLAU (traitement thermique) : 03 21 79 31 31
- BILLY-BERCLAU (induction) : 03 21 08 70 20
- NEUILLY-EN-THELLE : 03 44 26 86 00

NORMANDIE

- CONDÉ-SUR-NOIREAU : 02 31 69 00 40
- SAINT-AUBIN-LÈS-ELBEUF : 02 35 77 54 89
- SAINT-NICOLAS D'ALIERMONT : 02 32 06 32 50

ÎLE-DE-FRANCE

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

GRAND-EST

- CERNAY : 03 89 75 71 25
- DUTTLENHEIM : 03 88 50 69 10
- GANDRANGE : 03 87 70 88 50
- NOGENT : 03 25 31 63 63

PAYS-DE-LA-LOIRE

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

CENTRE-VAL DE LOIRE

- BEAUGENCY : 02 38 46 97 00
- LE SUBDRAY : 02 48 26 46 89

BOURGOGNE-FRANCHE-COMTÉ

- MAGNY-COURS : 03 86 21 08 10

NOUVELLE-AQUITAINE

- AMBAZAC : 05 55 56 85 13
- SERRES-CASTET : 05 59 33 14 37

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

- CHASSIEU : 04 72 47 30 00
- LA MONNERIE-LE-MONTEL : 04 73 51 40 34
- 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

OCCITANIE

- CAMBES : 05 65 10 40 60

PROVENCE-ALPES-CÔTE D'AZUR

- GÉMENOS : 04 42 32 01 20

BELGIQUE

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

ITALIE

- RODENGO : +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
69792 SAINT-PIEST CEDEX