



2021, BODYCOTE ACCOMPAGNE DE NOUVEAUX MARCHÉS

/// FILIÈRE

- Bodycote embarque à bord du Suffren

/// TECHNOLOGIES DE POINTE

- Anticiper, innover et proposer nos solutions

/// DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

- Nitreg et Corr-I-Dur® prennent leur envol

/// COMMUNICATION

- Webinaires Bodycote

/// DÉCOUVERTE

- L'outil spécial, façon SNA Europe
- MGF Grimaldi et Bodycote, noces d'acier
- À forte cadence et made in France
- L'ultra précision, qualité France

■ TRAITEMENTS THERMIQUES

- 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
- Cémentation/Carbonitruration
- Cémentation et Carbonitruration basse pression
- Cémentation des aciers inoxydables : NIVOX 4®, KOLSTERISING®
- Surcarburation SURDIFF®
- 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®, SULFONIC®
- Sulfonitruration : SULFINUZ®
- Nituration du Titane : TINITRON®

■ ASSEMBLAGES MÉTALLIQUES

- 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

- S'adapter à nos marchés

02-03

DÉCOUVERTE

- L'outil spécial, façon SNA Europe

TECHNOLOGIES DE POINTE

- Anticiper, innover et proposer nos solutions

04-05

DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

- Nitreg et Corr-I-Dur® prennent leur envol

DÉCOUVERTE

- MGF Grimaldi et Bodycote, noces d'acier

06-07

FILIÈRE

- Bodycote embarque à bord du Suffren

DÉCOUVERTE

- À forte cadence et made in France

08-09

DÉCOUVERTE

- L'ultra précision, qualité France

COMMUNICATION

- Webinaires Bodycote

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

Directeur de la publication : Éric Denisse // Directeur de la rédaction : Sylvain Batbedat

Crédits photos : Bodycote, Naval Group, Rouxel-Mold, SNA Europe, Teissier Technique, MGF Grimaldi

Tirage : 4 800 exemplaires

Conception - Réalisation : artenum - Laurent Annino // Maquette : Lucie Olivier // Rédaction : Hervé Heurteau
43 quai Joseph Gillet - 69004 LYON - Tél. 04 78 36 50 27



S'ADAPTER À NOS MARCHÉS

Dans ce contexte de crise économique et sanitaire sans précédent, Bodycote doit aujourd'hui plus que jamais répondre aux besoins de ses clients et adapter son offre au marché, aux tendances de chacun des secteurs industriels auxquels le groupe s'adresse.

L'enjeu des prochaines années réside dans notre capacité à repenser notre offre ; la repenser, c'est agir selon deux axes prioritaires. Le premier, consiste à présenter une offre plus lisible par marché avec un ou plusieurs sites Bodycote référents. Le second consiste à proposer de nouvelles solutions pour accompagner nos clients dans leurs propres évolutions, dans leurs développements et à répondre aux nouvelles attentes des secteurs en croissance.

Comme je l'indiquais dans notre numéro précédent, l'objectif est bien de mettre en adéquation nos capacités et les spécificités de chacun de nos sites avec les « nouveaux » besoins des filières industrielles pour lesquelles nous opérons. À ce titre, ce numéro est l'occasion de mettre en lumière la technicité de nos clients et leurs savoir-faire à l'image de l'extraordinaire aventure française de Naval Group qui vient tout juste de livrer le sous-marin Suffren à la Marine nationale.

Dans le même esprit de technicité, nous vous présentons notre expertise dans le domaine des traitements de nitruration pour le secteur de l'aéronautique et nous vous invitons à explorer quelques-unes des ruptures technologiques pour lesquelles notre expertise s'applique.

En tout état de cause, nous vivons une période qui nous encourage à construire un nouveau type de relation client. Pour que cette relation demeure privilégiée et efficiente, nous déployons de nouveaux formats de communication, de présentation de notre offre technique, de réponse à vos questions et problématiques, les webinaires. Restons en contact et renseignez-vous !

Ainsi, il nous revient ensemble de repenser nos pratiques, de créer les conditions d'une collaboration appropriée. Nous nous engageons avec vous clients et partenaires, pour réaliser vos projets et soutenir nos activités respectives et nous restons plus que jamais à votre écoute dans cette période si particulière.

Prenez soin de vous et bonne lecture.

Éric Denisse

Président Western & Southern Europe

“
L'enjeu des prochaines années réside dans notre capacité à repenser notre offre.
”



Bodycote protège ses collaborateurs, ses clients et partenaires.

Dans le strict respect des règles sanitaires et selon un plan global de bonnes pratiques, nos activités se poursuivent.

/// NOS CLIENTS, VOS METIERS

L'OUTIL SPÉCIAL, FAÇON SNA EUROPE

À deux pas de Magny-Cours, SNA Europe expert français en mécanique de haute précision, respire automobile et se place comme fournisseur incontournable des grands constructeurs.

Au cœur de l'histoire des outils

De tout temps, l'homme a fabriqué des outils, mais la révolution industrielle du XIX^e a entraîné le besoin en outillages à main de toutes sortes. L'entreprise suédoise Lindsström créée en 1850 s'est spécialisée dans ce secteur et pour l'anecdote, **c'est elle qui inventa la clé à molette en 1856 !** Dès lors, et depuis plus d'un siècle et demi, l'entreprise a développé des centaines d'outils, a innové en termes d'ergonomie et de performance pour tous les industriels. Connue aujourd'hui sous le nom SNA Europe, le groupe propose une très large gamme d'outillages à mains commercialisés sous les marques **Rimo, Sandflex, Ergo, Snap-On ou encore Bahco.**

Non loin de Magny-Cours...

Niché au cœur du Berry à La Chapelle-Saint-Ursin - bassin historique de la fabrication d'outillage

industriel - l'un des 12 sites SNA Europe (anciennement Z international) développe son expertise, spécifique et complémentaire à celle du groupe, en mécanique de haute précision. Doté d'un bureau d'études, SNA conçoit et fabrique des outils spéciaux et des pièces mécaniques complexes pour l'automobile et différents secteurs d'activité. SNA fournit ainsi les grands constructeurs automobiles : Peugeot, Citroën, Renault, Dacia, Volvo, Mercedes-Benz, Opel, Nissan ou Fiat. Ils confient au site français la fabrication de matrices de formes complexes, de grues de manutention, de douilles d'écrous de roue pour pistolet à air comprimé... De la pièce unitaire à la moyenne série, SNA réalise des pièces de précision, monte et propose jusqu'à l'assemblage d'ensembles mécaniques. Son parc machine s'enrichit régulièrement d'équipements high-tech lui permettant de fabriquer en continu, d'assurer des séries longues en délais maîtrisés.



Le Subdray, un partenaire historique

Partenaire historique et de proximité pour une solide collaboration... c'est à coup sûr l'expertise partagée et la confiance qui lient Bodycote et SNA. Traitement thermochimique Oxy-Black®, traitements thermiques sous vide de Trempe, Détente de matières ; un flux régulier et bien rodé s'est organisé entre les deux sites. Des diverses nuances d'acier en passant par des alliages de Titane, les matières travaillées par SNA sont multiples et requièrent des procédés thermiques très précis et répétables : l'équipe du Subdray assure.

Votre contact

Cédric Rezé
+33 (0)6 82 59 38 77
cedric.reze@bodycote.com

/// POINTS CLÉS

- 1 usine de 2 000 m²
- 20 collaborateurs, dont un BE
- 1 parc machine high-tech, dont 2 TCN automatiques
- 60 % du CA en outillage mécanique
- ISO9001, ISO14001, ISO18001 et EN9100

/// TÉMOIGNAGE

« Nous n'avons fermé que 15 jours en début de crise et avons repris rapidement pour soutenir nos clients. Nos équipements nous permettent de réagir vite, de rester compétitifs, en temps et en qualité de production. C'est une question vitale en ce moment et là, Bodycote est présent. »

Philippe HOFELIN, Directeur d'usine



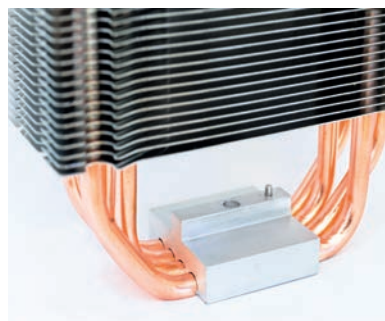
ANTICIPER, INNOVER ET PROPOSER NOS SOLUTIONS

Comme nombre d'acteurs de la supply-chain industrielle, Bodycote soutient ses partenaires et clients. Pour progresser ensemble dans des contextes de mutations technologiques, nos équipes sont en veille constante. Sur des marchés émergents, nos experts ont identifié des technologies de ruptures sur lesquelles notre expertise est profitable. L'industrie du futur se dessine aujourd'hui. Décryptage.

Le secteur de la production électronique saisit l'opportunité de la vague de l'internet, des objets connectés, des équipements industriels communicants et investit l'ensemble des filières industrielles. Les applications sont multiples. Que les composants soient embarqués ou postés selon les besoins et leurs fonctions, l'exigence de capacités et de performances est toujours plus grande.

Un besoin de data fluide

Les puissances demandées aux serveurs, calculateurs et centres de données augmentent sans cesse et les performances de leurs compo-



sants et **cartes électroniques** sont extrêmement sollicitées. Miniaturisation, capacité, durabilité et production de masse riment avec reproductibilité des fabrications. Dans cette perspective certains fabricants de cartes électroniques adoptent le procédé du brasage pour produire en série. **Plus puissant, plus petit, plus chaud**, la course à la performance des composants électriques et électroniques nécessite un refroidissement tout aussi performant. Les procédés de Bodycote apportent des réponses dans ce domaine.

Transporter des calories, refroidir

De nombreux objets industriels comprennent des **caloducs** ; c'est un nouvel exemple de composant critique indispensable au fonctionnement de nos objets et souvent couplé à un **refroidisseur**. Le caloduc est une enceinte hermétique dépressurisée souvent tubulaire qui permet de transporter les calories générées par une source vers un dissipateur. Pour apporter des caractéristiques thermiques aux métaux conducteurs et refroidisseurs, le brasage sous vide permet d'apporter l'étanchéité parfaite lors de l'assemblage de pièces de géométrie complexe. Cette technique fait couramment ses preuves sur des échangeurs thermiques de tous types.

L'électronique, mais pas que...

Dans le domaine de l'automobile, la palette des énergies en alimentation

des motorisations est particulièrement large ; diesel, essence, hybride, électrique à batterie sont largement connus tandis que l'une d'elle, **l'hydrogène** monte en puissance. Cette technologie requiert des traitements particuliers ; recuits magnétiques, soudage par faisceau d'électrons, revêtements hautes performances se retrouvent ainsi appliqués sur les rotors, stators et autres composants. Les constructeurs actuellement à la pointe sont Hyundai, Toyota, Honda et Renault qui a lancé les Kangoo et Master Z.E. Hydrogen !



/// NOS PROCÉDÉS ADAPTÉS

Dans les domaines de l'informatique, de la mobilité douce, de l'énergie, des télécoms, des IOT, de l'optronique ou l'électronique de puissance (diodes, IGBT, microprocesseur...), Bodycote est présent et apporte son expertise en procédés spécifiques : traitements thermiques, brasage sous vide, brasage aluminium, soudage FE, CND... sont des traitements largement plébiscités par les acteurs de ces filières.



NITREG ET CORR-I-DUR® PRENNENT LEUR ENVOL

Dans le cadre de notre plan industriel 2020-2021, le site de Chanteloup-les-Vignes accède aux certifications aéronautiques et devient la référence pour les traitements thermochimiques, tandis que celui de Neuilly-en-Thelle renforce ses capacités en traitements thermiques sous vide. Ces deux sites constituent aujourd'hui en Île-de-France un pôle expert pour l'aéronautique, la défense et l'énergie.

Chanteloup en cours de certification Nadcap

Si historiquement, le site de Chanteloup-les-Vignes (78) était principalement dédié à la filière automobile, la performance de ses équipements et l'expertise acquise par ses équipes en **nitruration gazeuse et nitrocarburation gazeuse**, ont souvent permis à des industriels de traiter de la micromécanique aéronautique. C'est ainsi que naturellement, notre projet industriel ouvre la voie à la qualification aéronautique de Chanteloup ; ses trai-

tements experts aussi connus sous les noms **Nitreg** et **Corr-I-Dur®** satisfont aux formats standards respectant la majeure partie des exigences de nos donneurs d'ordres. Neuilly-en-Thelle (60) et Chanteloup constituent désormais un véritable pôle expert pour nos partenaires de la filière aéronautique.

Deux familles de procédés pour un panel de traitements

Les procédés Nitreg et Corr-I-Dur® rassemblent sous leurs noms plusieurs types de traitements :

- **Nitreg**, la nitruration gazeuse et Nitreg C, la nitrocarburation gazeuse. Avec des capacités importantes et complémentaires à celles de Bodycote Gémenos (13), Chanteloup apporte une réponse supplémentaire en nitrurations profondes, pour des pièces de grandes dimensions, pour des pièces en acier inoxydable.

- **Corr-I-Dur®**, la nitrocarburation gazeuse post oxydée et ses variantes imprégnées, comme le **Corr-I-Dur S®**. Remarquablement gérés par un pilotage high-tech

destiné à réaliser des couches de diffusion et de combinaison très précises, ces procédés permettent d'obtenir d'autres caractéristiques recherchées comme la tenue au grippage, à la corrosion.

Des applications multiples

Sont concernés une large gamme de productions mécaniques et micromécaniques comme : les engrenages de tous types, les bagues de roulements de dernière génération, des pièces automobiles de sécurité en grande série, des pièces de machines tournantes y compris en acier inoxydable, toutes pièces fortement sollicitées nécessitant la combinaison d'une dureté de surface et d'une tenue à la corrosion, etc.

■ En accueillant les installations de nitruration ionique et de cémentation basse pression de Nitruvid Argenteuil courant 2021, Bodycote Chanteloup-les-Vignes devient la référence pour les traitements thermochimiques aéronautiques.



Pour en savoir plus sur les procédés cités dans cet article, demandez le Bodycote Solutions Hors-Série « Quels procédés et traitements choisir ? »

/// MAIS AUSSI...

De nombreux autres sites Bodycote en France proposent également des procédés de nitrurations et nitrocarburations par voie gazeuse ou ionique. Ceux-ci sont exploitables dans différents secteurs industriels comme l'automobile, la mécanique, l'outillage et les machines spéciales, le médical, l'énergie ou l'agro-alimentaire.



/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

MGF GRIMALDI ET BODYCOTE, NOCES D'ACIER

« Critique » dit-on d'une pièce mécanique soumise à des contraintes spécifiques... voilà qui constitue justement une belle part des fabrications sur-mesure de MGF Grimaldi.



40 et plus
Selon vous, qu'ont en commun les éléments métalliques d'une nacelle mobile conçue pour nettoyer les vitres des gratte-ciel new-yorkais et les molettes de 5 mm destinées à couper le verre de seringues ? Deux générations de Grimaldi et l'envie d'entreprendre, d'innover ! Depuis 1978, date de création de l'entreprise MGF Grimaldi par Carmelo Grimaldi, l'entreprise iséroise a développé ses savoir-faire et son expertise dans le domaine de la mécanique générale puis au fil des années, dans celui de la mécanique de très haute précision. Quand ainsi depuis plus de 40 ans, ces experts proposent des solutions sur mesure, profitables et assemblées, il est normal que les grands groupes et donneurs d'ordres les plus exigeants les sollicitent.

Certifiés et équipés

L'activité MGF se concentre aujourd'hui principalement dans le secteur médical (à 60 %), l'aéro-

nautique et le spatial, la défense et le ferroviaire. Ces marchés exigent des certifications et des capacités dimensionnelles particulières pour fabriquer des pièces extrêmement complexes et les assembler. MGF Grimaldi s'est doté des outils pour y répondre et des certifications ad hoc. Par transfert de savoir-faire et exemple d'agilité, l'équipe s'est attelée à la réalisation d'équipements inox pour salles blanches. Dans le même esprit, l'entreprise s'est alliée en 2014 avec Cap Group pour former un groupe majeur en usinage et assemblage d'ensembles mécaniques. Cette alliance permet à chacun d'élargir son offre et ses perspectives à l'international en profitant d'implantations au Maroc ou en Roumanie dédiées aux grandes séries.

Vers l'usine 4.0

Chaque année, MGF Grimaldi investit plus de 800 k€ dans ses outils de production et de contrôle. Voici sans doute, l'une des clés de cette PME : savoir investir dans des équipements high-tech (4 machines avec cellules robotisées + 1 Intergrex en 3 ans) pour répondre aux besoins des clients. L'usine digitale n'est plus de la science-fiction...

En confiance

Les fabrications MGF requièrent des traitements variés et c'est en parfaite proximité que le site Bodycote Voreppe (38) assure différentes

productions. Et selon les besoins, certaines prestations sont réalisées sur d'autres sites Bodycote comme Pusignan (69) certifié MedAccred et ISO13485 ou Gémenos (13) et Neuilly-en-Thelle (60) certifiés Nadcap. Cette collaboration durable mérite des noces d'acier, mais pas que !

/// POINTS CLÉS

- CA annuel : 14 M€
- Membre de Calip Group
- 75 collaborateurs
- Près de 50 industrialisations par mois
- ISO9001, ISO14001 et EN9100

// TÉMOIGNAGE

« En mars 2020, nous avons été très réactifs pour réaliser des pièces de respirateurs ALH destinés aux hôpitaux et nous en sommes très fiers. C'est notre marque de fabrique : engagement, réactivité, qualité ! »

Fabrice Devillers,
Responsable achats
& logistique



Votre contact

Yannick Turon
+ 33 (0)6 82 85 27 38
yannick.turon@bodycote.com

BODYCOTE EMBARQUE À BORD DU SUFFREN



Afin d'assurer la sécurité militaire de notre pays, la Marine française déploie un ambitieux programme de construction navale. Parmi les projets en cours de réalisation, le Suffren inaugure une nouvelle génération de sous-marins nucléaires d'attaque.

6 novembre 2020
Le sous-marin nucléaire d'attaque Suffren est arrivé à Toulon, son nouveau port d'attache. Après le succès des essais à la mer, **Naval Group** a livré le SNA Suffren à la Direction Générale de l'Armement. Destiné à la marine nationale, le Suffren est le premier de la série des Barracuda. Les différents essais à la mer réalisés en un temps record ont démontré l'endurance du Suffren et ont permis de valider son étanchéité en immersion, sa manœuvrabilité et les performances du système de combat, des armes tactiques et des équipements militaires stratégiques embarqués.

« Les défis industriels à relever ont été nombreux. Je salue l'engagement des équipes de conception et de production de Naval Group, TechnicAtome, maître d'œuvre de la chaufferie nucléaire embarquée, de la DGA, du CEA et de la Marine Nationale. Des centaines d'entreprises françaises se sont mobilisées et continuent de se mobiliser pour ce programme de 6 sous-marins. Ce succès conforte notre engagement collectif pour être au rendez-vous de la livraison des prochaines unités. »

Pierre Eric POMMELET,
Naval Group Chairman & CEO

Dans le domaine industriel très exigeant que constitue la défense navale, le savoir-faire français est unique et reconnu mondialement ; pour ce projet stratégique, le Suffren, Naval Group fait appel aux Procédés Thermiques de Bodycote.

/// UNE INFORMATION, UN CONTACT ?

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

Avec l'aimable autorisation de Naval Group



/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

À FORTE CADENCE ET MADE IN FRANCE

En matière de fabrication de moules d'injection pour la production en grande série, Rouxel Mold a su se tailler une place de choix ; il semblerait que le nombre d'empreintes ne fasse pas tout.

Une aventure familiale

De Saint-Arnoult-en-Yvelines à Dourdan (91), l'entreprise créée par Claude Rouxel en 1972 n'a fait que s'agrandir et progresser pour compter aujourd'hui plus de 80 collaborateurs et un équipement industriel de haute technologie. À près de 50 ans, l'entreprise familiale arbore une dynamique qui se manifeste dans la diversité et la complexité des pièces plastiques fabriquées par ses clients de l'agroalimentaire principalement, de la pharmaceutique et de la cosmétique. Qui ne connaît pas les bouchons Nescafé Gold, les tubes d'aspirine UPSA ou les capsules-service de Lesieur ? Tout droit sorties de moules conçus et fabriqués par Rouxel, ces pièces complexes doivent être de qualité irréprochable et produites à fortes cadences ; c'est là tout l'enjeu que relève Rouxel Mold pour chacun de ses clients.

Le sur-mesure par nature

Concevoir et fabriquer des moules d'injection requiert 4 à 5 mois. Qu'ils comportent 8, 12, 24 ou 48 empreintes, ces moules comportent plus de 100 à 200 composants que le BE de Rouxel Mold est en capacité de concevoir en partenariat avec ses clients. Mais la haute cadence ne se résume pas à la seule multiplicité des empreintes. Elle implique durabilité et performance, rapidité de mise en œuvre et maintenance

simplifiée. Dans cette perspective, Rouxel Mold déploie son expertise et réalise des moules d'injection hautes cadences pour parois minces avec ou sans surmoulage d'étiquette (IML), des moules à étages, des moules à dévissage, des moules pour capsule service avec système de fermeture automatique de charnière, des moules bi-matières ou multi-empreintes.

L'injection compression

Pour répondre aux besoins de fabrication de pièces encore plus légères, Rouxel Mold a développé une offre complémentaire en injection compression. Tout en préservant la qualité des productions, ce procédé permet de diminuer de 20 à 30% le poids des pièces injectées, de réduire le tonnage des presses d'injection de 30 à 40% ! C'est innovant et profitable à tous dans le contexte de recherche de réduction de poids de nos emballages.

Bobycote partenaire fidèle

Depuis près de 40 ans, Bodycote entretient une relation forte avec Rouxel Mold. Le site de Lagny-sur-Marne (77) assure la majeure partie des traitements thermiques de trempe des composants des moules. Les clés de la collaboration durable tiennent à la conjonction réussie des trois critères, qualité, délai et service !

Votre contact

Jérôme Schweitzer
+33 (0)6 87 80 62 48
jerome.schweitzer@bodycote.com

/// POINTS CLÉS

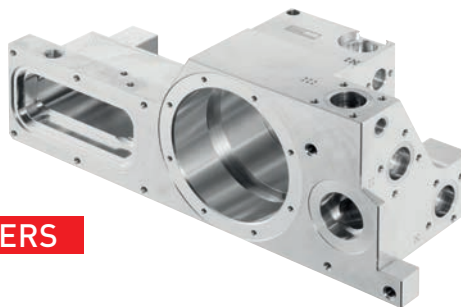
- 3 sites de production
- CA annuel : 12 M€
- 80 employés
- 1 BE de 10 employés
- 45 à 50 moules par an

/// TÉMOIGNAGE

« Notre succès tient à notre positionnement « haute cadence » et à notre capacité à maîtriser la conception, la fabrication, les essais et la maintenance. Fiabilité et durabilité de nos moules sont essentielles ; dans son domaine, Bodycote y contribue. »

Frédéric Rouxel, Président





/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

L'ULTRA PRÉCISION, QUALITÉ FRANCE

Chacun sait qu'en Haute-Savoie, fromage et montagne ne sont pas les seules spécialités ; Teissier Technique en porte une, traditionnelle, la mécanique d'ultra-haute précision. Focus !

Une aventure familiale

On est bien loin du modeste atelier créé en 1973 à Poisy (74) par François Teissier, mécanicien de précision. Le groupe Teissier Technique compte aujourd'hui près de 80 employés et s'est installé dans des locaux industriels adaptés en 2007 à Chavanod au cœur de la Haute-Savoie, berceau historique du décolletage et de l'usinage de précision. Accompagnés d'une équipe d'experts et de fidèles, Teissier père et fils, François en tant que Président du groupe et Jean-Luc comme Directeur poursuivent de concert l'aventure familiale en s'inscrivant dans la modernité et l'innovation.

Un écosystème pour des solutions globales

Loin de l'entreprise de décolletage traditionnelle, Teissier Technique s'est spécialisée dans la fabrication de pièces mécaniques de haute précision. La technicité avérée de ses fabrications en a fait un acteur de choix pour des domaines d'activité très exigeants comme l'énergie, son principal marché, la robotique, la technologie du vide, le médical ou le luxe. En analysant les besoins de ces industriels, Teissier Technique a constitué son propre écosystème de développement en créant ATEIMI et FRANSANO ;

ATEIMI bureau d'études et assemblage de pièces et FRANSANO unité de traitement de surface. Du prototype aux moyennes séries de 500 pièces, Teissier Technique propose ainsi une solution globale à ses clients, usinage, traitement et assemblage !

Un parc machine high-tech

En s'équipant et renouvelant régulièrement son parc machines, en diversifiant leurs capacités, Teissier Technique offre une large palette de solutions dimensionnées aux besoins de ses clients. Du fraisage et tournage petits et grands formats aux centres d'usinage 3, 4 et 5 axes de dernière génération, Teissier Technique se positionne comme un partenaire apte à répondre aux fabrications les plus complexes. Stäubli pour les robots, General Electric pour la transmission électrique, Pfeiffer Vacuum pour les solutions du vide et Thales ne s'y sont pas trompés...

La relation privilégiée

Bodycote s'inscrit dans une perspective de partenariat durable (débuté en 1982) et considère tout autant la prestation que la relation : engagement, rapidité et qualité sont les maîtres-mots de cette relation. L'essentiel des productions est en Aluminium, Aciers, Laiton ou Inox ; ces pièces reçoivent principalement des traitements sous vide (trempe, hypertrempe), nituration ionique

ou Nitral et de trempe induction. Selon les cadences, deux navettes sont mobilisées pour assurer une rotation optimale des pièces à traiter : l'une quotidienne entre le site de Chavanod et celui de Pusignan (69), l'autre hebdomadaire vers les sites de Chassieu (69) et Voreppe (38), ou en transport direct vers Billy-Berclau (62) et Gandrange (57).

Votre contact

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

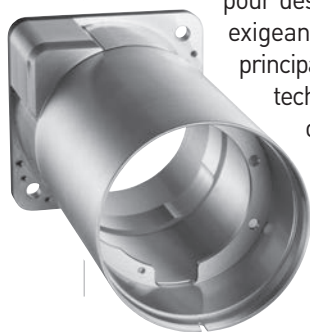
/// POINTS CLÉS

- 5 000 m² d'ateliers
- 78 employés
- 50 machines
- CA 2019 : 18,5 M€
- EN9100, ISO 9001, ISO 14001

/// TÉMOIGNAGE

« Notre réussite repose sur l'engagement des équipes à satisfaire nos clients, la qualité et la performance de nos équipements, mais tient aussi à la fidélité et l'expertise de ceux qui font « tourner » ces équipements ! C'est une savante combinaison, comme chez Bodycote, non ? »

Mérianne LAURI,
Chargée de relation client



/// WEBINAIRES BODYCOTE

Dans un contexte de restrictions sanitaires complexe pour exercer nos activités, nous repensons la relation traditionnelle que nous entretenons avec nos clients. Plus de visites commerciales sur sites, pas plus de visites dans nos usines ; nos relations évoluent.

Garder le contact

Pour que notre relation reste privilégiée et de qualité, nous intensifions le suivi à distance, téléphonique, et mail. Quand celui-ci ne suffit pas, quand vos projets et productions en cours nécessitent des informations complémentaires, notre relation commerciale évolue. Nos échanges se structurent autrement et peuvent s'organiser autour de nouveaux supports digitaux comme le webinaire.

En digital et toujours à vos côtés

Dans la lignée du déploiement de ses solutions digitales à destination de ses clients, le groupe a donc mis en place des **webinaires**. Les premières sessions ont été testées auprès des équipes commerciales, mais sont désormais l'objet de vraies **Journées Techniques** délivrées à nos clients et prospects. Ces webinaires permettent d'approfondir ses connaissances sur un procédé et ses applications ou de créer des sessions spécifiques destinées à des clients soucieux de découvrir l'ensemble de nos procédés. Ces sessions sont accompagnées d'échanges au sujet d'applications ou de problématiques client et des solutions techniques apportées par Bodycote. Elles constituent un élément de la relation et seront complétées par des échanges privés à distance.

Notre objectif est bien là, de continuer à partager nos connaissances et d'encourager la performance. En dehors de ce nouveau canal de communication, n'oubliez pas de suivre notre actualité sur les réseaux sociaux !

in Suivre notre actualité sur LinkedIn

www.linkedin.com/company/bodycote/
Partageons nos connaissances sur « Didyouknow ? » ou « MetalMonday »

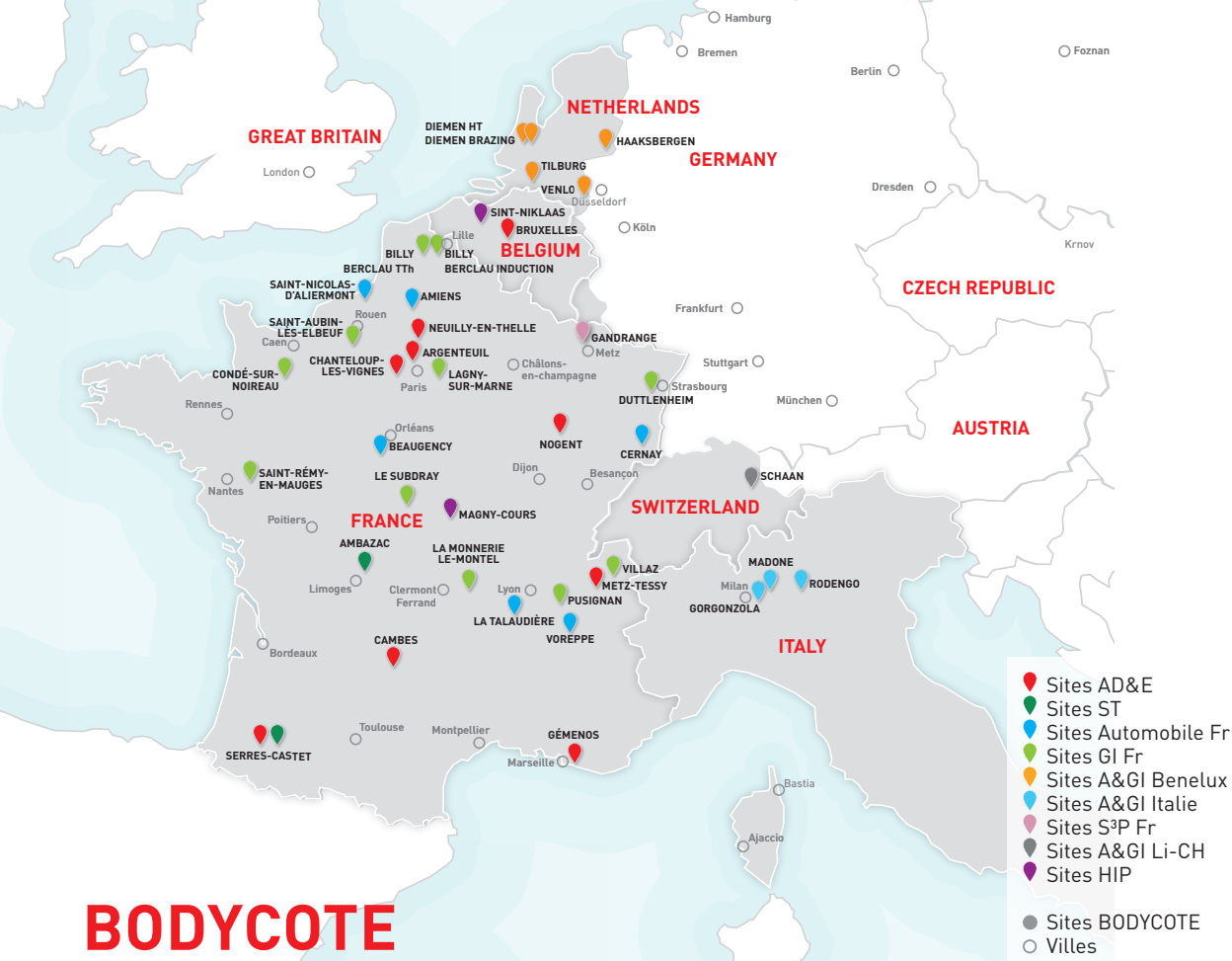


/// WEBINAIRE BODYCOTE

Pour votre équipe, votre service R&D, vous êtes intéressé par un Webinaire Technique Bodycote ?

Contactez Sylvain Batbedat
sylvain.batbedat@bodycote.com





BODYCOTE

UN RÉSEAU À VOTRE SERVICE

HAUTS-DE-FRANCE

AMIENS: 03 22 67 31 00
 BILLY-BERCLAU (TTh): 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
 CHANTELOUP-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

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

PAYS-BAS

DIEMEN HT: +31 20 690 3855
 HAAKSBERGEN: +31 53 572 7215
 TILBURG: +31 13 464 8060
 VENLO: +31 77 355 9292

SUISSE/LIECHTENSTEIN

SCHAAN: +423 239 2100

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 WSE: +33 4 37 23 82 00

Parc technologique de Lyon
 Iléna Park - Bât B2
 117 allée des Parcs
 69792 SAINT-PRIEST CEDEX

www.bodycote.com
 Follow us → <https://fr.linkedin.com/company/bodycote>

