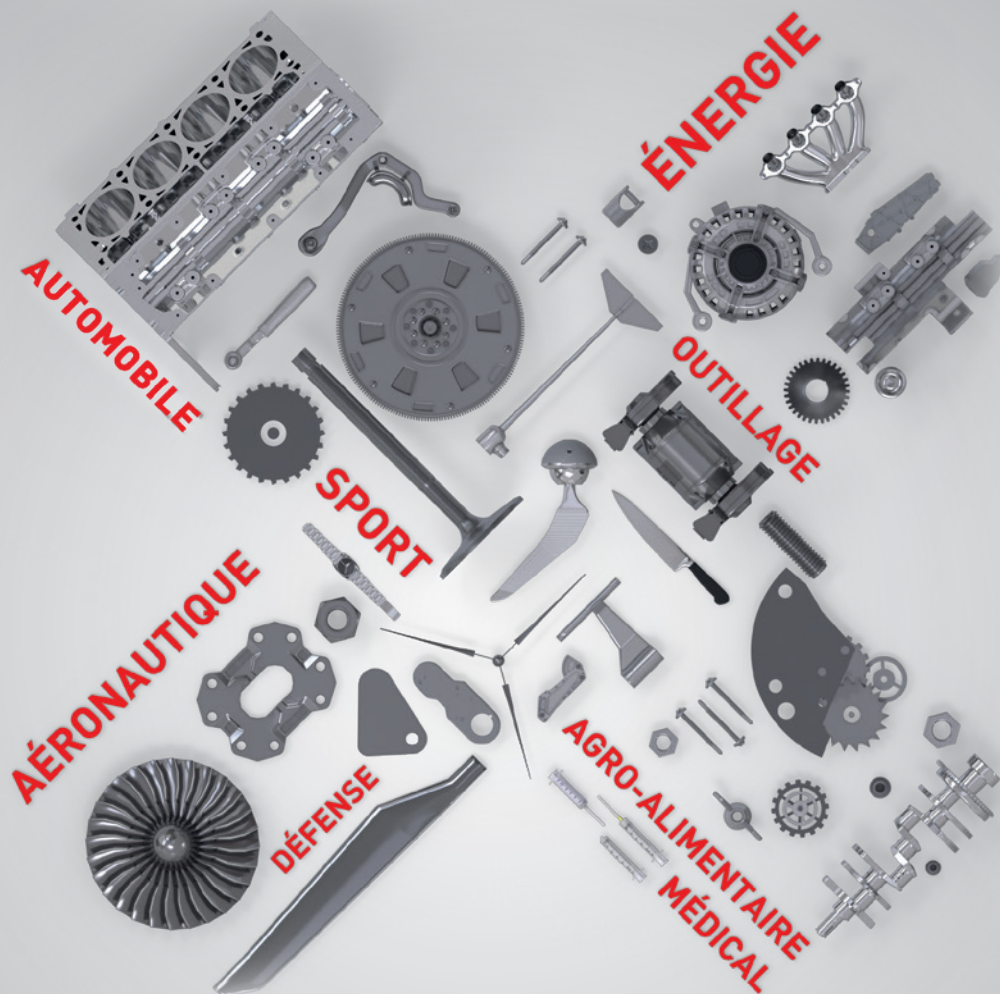




PLUS QUE JAMAIS MOBILISÉS ENSEMBLE, MULTIPLIONS NOS FORCES

/// GROUPE

- Bodycote maintient son activité
- Le groupe déploie ses solutions digitales
- Communication des règles sanitaires

/// DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

- S'adapter et proposer des solutions

/// DÉCOUVERTE

- G2P, précision toute chirurgicale
- OVE Industrie, puissance et savoir-faire
- EDM-SODUSI, l'expert métal en première ligne

/// DÉVELOPPEMENT SOLIDAIRE

- Bodycote – ITC Elastomères

/// TECHNOLOGIES

- Dégraissage sous vide
- Sulf-ionic®

■ 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/Carbonituration
- Cémentation et Carbonituration 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®, SULFIONIC®
- Sulfonituration : 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

- Plus que jamais mobilisés

02-03

GROUPE

- Bodycote maintient son activité

DÉVELOPPEMENT SOLIDAIRE

- S'adapter et proposer des solutions

04-05

DÉCOUVERTE

- G2P, précision toute chirurgicale

DÉVELOPPEMENT SOLIDAIRE

- Implantec® pour ITC Elastomères

06-07

TECHNOLOGIES

- Dégraissage sous vide
- Sulf-ionic®

DÉCOUVERTE

- OVE Industrie, puissance et savoir-faire : toujours transmettre

08-09

DÉCOUVERTE

- EDM-SODUSI, l'expert métal en première ligne

GROUPE

- Digital
- Communication des règles sanitaires

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, G2P Gimenez, EDM-SODUSI, ITC Elastomères, OVE Industrie.

Tirage : 4 800 exemplaires

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



PLUS QUE JAMAIS MOBILISÉS

C'est une crise sanitaire sans précédent que nous traversons; elle bouleverse nos vies et impactera durablement l'économie mondiale. Aujourd'hui, nul ne peut dire ce que l'avenir nous réserve, cependant nos énergies et nos talents rassemblés nous permettront de relever les grands défis qui se présenteront lors de la reprise.

Les énergies de nos équipes en usine et celle de nos collaborateurs pouvant travailler à distance se sont rapidement mobilisées. Dès l'annonce du confinement en mars dernier, nous avons mis en place les mesures sanitaires indispensables à la protection de nos collaborateurs sur sites et assuré selon les besoins de nos clients le plan de continuité d'activités sur l'ensemble de nos sites français. En période prochaine de relance, recaler ensemble une collaboration appropriée sera l'un de nos premiers défis.

Parmi ces défis, il s'agira aussi d'adapter les capacités et les spécificités de chacun de nos sites pour répondre précisément aux nouveaux besoins des filières industrielles pour lesquelles nous opérons, pour gérer les nouveaux flux de production à traiter. Le projet industriel que nous partageons avec vous (cf. p. 3) met en œuvre des solutions et des moyens dans ce sens.

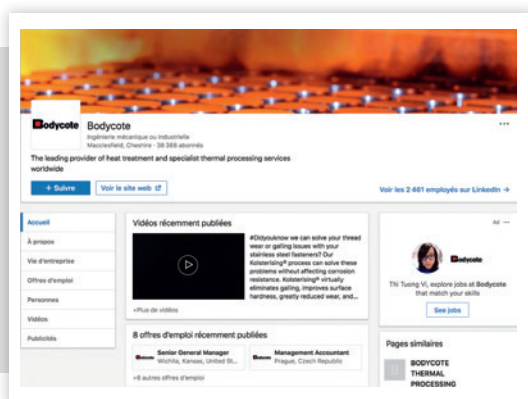
Après la stupeur, les constatations, les plans, place aux décisions puis à l'action. Il est de notre responsabilité d'agir pour nos collaborateurs d'une part et de nous engager avec vous, clients et partenaires d'autre part, pour réaliser vos projets et soutenir votre activité. Demain sera différent, mais il sera ce que nous décidons d'en faire et je ne doute pas que nous soyons ensemble capables d'apprendre de ce contexte si particulier.

Bonne lecture.

Éric Denisse
Président Bodycote CHT-WSE

“
Recaler ensemble
une collaboration
appropriée
sera l'un de nos
premiers défis.

”



Suivez notre actualité

→ www.bodycote.com/fr/actualites-et-medias/
→ www.linkedin.com/company/bodycote

BODYCOTE MAINTIENT SON ACTIVITÉ



Opération solidaire à Gémenos

Dans le contexte de crise sanitaire Covid-19, Bodycote a décidé dès le 2 mars d'appliquer sur tous ses sites - en conformité avec les directives du Gouvernement - les mesures de sécurité nécessaires à la protection de la santé de ses collaborateurs et de ses clients. Nos usines en France (mais aussi l'ensemble de notre division WSE*) ont donc pu maintenir leur activité et proposer leurs prestations habituelles en traitement thermique et procédés associés.

Certains sites ont cependant dû s'adapter en fonction de la baisse des volumes de pièces qui leur était confiée, mais aussi en fonction du manque de personnel; ces sites ont ajusté leurs capacités en fonctionnant en effectifs réduits ou en temps partiels. Dans ce contexte unique, tout le personnel Bodycote est resté mobilisé dans la mesure de ses moyens et a répondu à vos attentes, à vos demandes de prix et aux traitements de pièces, parfois « en urgence »!

Participer à l'effort collectif en traitant des produits d'urgence médicale

Face à la mobilisation des entreprises françaises décidées à apporter leurs savoir-faire dans la fabrication de produits et dispositifs médicaux d'urgence, Bodycote a participé activement à l'effort collectif. Dans ce cadre, et en lien avec le groupe constitué autour d'Air Liquide avec Schneider Electric, Valeo et PSA, plusieurs de nos usines se sont mobilisées comme à Neuilly-en-Thelle pour le traitement thermique de moules de la société Sotecplast destinés à la fabrication de masques de protection. Ou à Cernay pour traiter en trempe et revenu des clips de pompes de respirateurs de la société Axon. À La Talaudière, notre équipe a traité (implantation ionique) des joints élastomères de la société ITC-Elastomères destinés à des respirateurs Air Liquide. Et à Gorgonzola (It) pour le traitement de moules de fabrication de masques Décathlon utilisés en complément des respirateurs artificiels.



© DR - Décathlon

À Gémenos aussi...

Soutenir les équipes de soignants et tous les intervenants luttant contre le virus, c'est ce qu'ont fait dès le début du mois d'avril Thierry Beltramo et son équipe (Bodycote Gémenos). « Nous avons réussi à garder une source d'approvisionnement d'équipements, donc nous avons donné 40 masques à l'hôpital d'Aubagne et du gel hydroalcoolique, 20 masques aux infirmières de Gémenos et de Signes, et 15 Masques au cabinet médical de Gémenos ». L'engagement de nos collaborateurs prend plus que jamais du sens et cela nous rend fiers!

Sécuriser les productions

La force de Bodycote, c'est aussi sa présence à l'international: en support et soutien mutuel, toutes nos usines assurent la sécurisation de nos productions. Ainsi quand nos sites italiens (*) ont momentanément fermé à la suite des instructions gouvernementales (loi DPCM du 22 mars 2020), des usines Bodycote en France, Suisse et Pays-Bas ont pris le relais et répondu aux exigences techniques et aux délais de nos clients.

Nous sommes présents et serons toujours aux côtés de nos clients pour les soutenir et répondre à leurs besoins.

() Nos sites italiens sont tous opérationnels à ce jour.*

S'ADAPTER ET PROPOSER DES SOLUTIONS

Le contexte économique et industriel actuel conditionne nos stratégies de développement. Pour soutenir notre compétitivité sur des domaines d'activité tels que l'aéronautique, l'automobile ou l'industrie générale, le groupe Bodycote a choisi de redéployer ses moyens de production sur le territoire français.

Ce choix se traduit par la mise en œuvre d'un projet industriel structurant et positif.

1) Structurant, car c'est un modèle d'organisation très engagée vers l'excellence de nos procédés et les expertises métiers de chacun de nos sites. Nous affirmons notre position de leader en vous proposant des services adaptés et spécialisés.

2) Positif, car centré sur l'expérience client et l'évolution de vos besoins, tant en matière de volumes à traiter que de spécificités des procédés, de délais ou d'exigences d'accréditations et de certifications.

FOCUS PAR GRANDES FILIÈRES

Automobile

Nous consolidons et spécialisons 6 sites avec différents types de procédés et technologies pour répondre aux besoins de moyennes ou grandes séries.

- **La Talaudière** (42) : procédés en fours à charge de cémentation basse pression, trempe huile ou gaz, cémentation et carbonitruration gazeuse, nitruration ionique, implantation ionique.
- **Amiens** (80) complète et augmente son offre de traitements thermiques en fours à charge.
- **Saint-Nicolas-d'Aliermont** (76) et **Beaugency** (45) : traitements thermiques et thermochimiques en four à tapis pour des procédés de trempe huile ou sels, cémentation et carbonitruration gazeuse.
- **Cernay** (68) et **Voreppe** (38) : nouveaux pôles de « spécialités » dédiés à l'automobile.

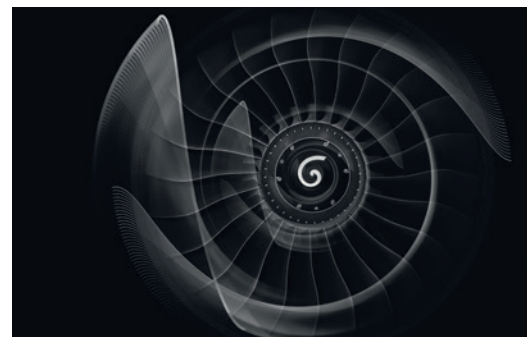
Aéronautique

Le site de Chanteloup rejoint la division AD&E en accueillant les activités de traitements thermochimiques de Nitruvid-Argenteuil et nous développons l'offre de chacun de nos sites aéronautiques en complétant nos certifications. En Île-de-France, un nouveau pôle expert spécialisé dans les procédés de traitements thermiques sous vide et traitements thermochimiques est constitué : **Neuilly-en-Thelle** (60) et **Chanteloup les vignes** (78).

Industrie générale, mécanique, médicale

Le projet déployé pour les filières automobile et aéronautique permet en parallèle de renforcer notre offre technologique et capacitaire sur l'ensemble du territoire pour les clients de l'industrie générale, de la mécanique ou du médical. La proximité géographique et la polyvalence constituent un axe fort de nos collaborations.

Pour en savoir plus :
www.bodycote.com



/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

G2P, PRÉCISION TOUTE CHIRURGICALE

L'exigence du dispositif médical et la complexité des pièces de machines spéciales: deux raisons de solliciter G2P Gimenez, cet expert français reconnu en mécanique de précision.



Rassemblement d'experts

C'est en 1996 que G2P Gimenez voit le jour sous l'impulsion de Marc Pommier et de ses associés qui rachètent l'affaire Gimenez connue et référencée chez de grands comptes industriels comme Alstom. En rassemblant des collaborateurs experts en mécanique de précision, et en capitalisant sur sa spécialité « médicale », G2P a prospéré et développé son activité de fabrication d'implants, d'ancillaires et autres dispositifs médicaux orthopédiques. Cette activité représente aujourd'hui 70 % de son chiffre d'affaires tandis que les 30 autres % sont générés par le marché de la machine spéciale industrielle.

Les certifications

Tant pour le secteur médical qu'en industrie générale, fabriquer des pièces complexes est un savoir-faire unique, mais quand celui-ci est reconnu par des certifications, c'est un atout majeur. Pour le marché médical, G2P Gimenez a développé son propre système de traçabilité de ses fabrications, obtenu l'ISO13485 et l'enregistrement FDA. Cette exigence de qualité et

les connaissances normatives se déploient aussi en industrie et permettent à G2P de réaliser des pièces complexes et des ensembles fonctionnels destinés aux machines spéciales de secteurs divers.

Bodycote Pusignan en support

En collaboration étroite avec l'équipe de Pusignan (69), G2P Gimenez a calibré des gammes de traitements sous vide et plus largement tous les traitements nécessaires aux applications exigeantes du médical. La proximité du site de G2P Gimenez permet d'organiser des rotations régulières de produits à traiter avec l'usine de Pusignan. En cette période de transition et de reprise, Bodycote adapte ses réponses en fonction des besoins de G2P Gimenez.

Votre contact

Fabrice Dodille
+33 (0)6 80 33 62 28
fabrice.dodille@bodycote.com

/// POINTS CLÉS

- CA: 2,20 M€
- 1 site de production à Saint-Priest (69)
- 20 employés
- Site de 1200 m²
- Matériaux utilisés: acier, inox, zinc, nickel...
- ISO 13485: 2016 – Enregistrement FDA

/// TÉMOIGNAGE

« Nous avons développé un bon système de fonctionnement avec Bodycote: tout est bien calibré en types de traitements et de flux. Dans le contexte difficile du Covid-19, notre activité a très sensiblement ralenti, mais en reprenant contact très tôt avec nos clients, nous réamorçons bien la machine. Nous sommes confiants et solidaires dans la chaîne de la sous-traitance; c'est vital! »

Marc Pommier, Président



IMPLANTEC® POUR ITC ELASTOMÈRES

L'implantation ionique appliquée aux dispositifs médicaux pour répondre aux besoins urgents de respirateurs.

Pour traiter les patients les plus sévèrement atteints par le COVID-19 ces derniers mois, il a fallu fabriquer de toute urgence des respirateurs médicaux. **Le besoin sanitaire relayé par l'État français s'est chiffré à 10 000 respirateurs à produire en 50 jours.** Un groupement d'industriels français s'est alors constitué autour d'**Air Liquide** avec Schneider Electric, Valeo et le groupe PSA afin de pouvoir répondre à la demande. C'est dans le cadre de ces fabrications express que Bodycote La Talaudière a répondu à l'urgence d'**ITC-Elastomères** en appliquant le procédé d'**implantation ionique** sur des joints en caoutchouc destinés aux pompes de respirateurs médicaux produits par Air Liquide Medical Systems.

Dans un communiqué publié par Air Liquide, Benoît Potier, Président-Directeur Général, a souligné la collaboration entre les différents intervenants industriels et a notamment déclaré : « Dans un contexte où chaque nouveau respirateur produit peut sauver une vie, le défi de produire 10 000 respirateurs en 50 jours a été relevé en réunissant autour des équipes d'Air Liquide, le Groupe PSA, Valeo, Schneider Electric et de nombreux autres partenaires. » Pour sa part, Éric Denisse, Président de la division Bodycote Western & Southern Europe, a précisé : « Nous sommes très fiers d'apporter nos solutions à l'effort de lutte contre le COVID-19. Cette opération est une illustration fantastique de l'engagement de nos salariés travaillant actuellement pour soutenir nos clients et les équipes médicales dans cette période difficile. »



Respirateur Air Liquide



Joints élastomères d'étanchéité

Votre contact

Patrick Miko
+33 (0)6 15 55 23 34
patrick.miko@bodycote.com

FOCUS SUR UN PROCÉDÉ AUX MULTIPLES APPLICATIONS, IMPLANTEC®

Implantec® est un procédé d'implantation ionique spécifique de Bodycote en France. Il apporte une résistance à l'usure adhésive, un coefficient de frottement amélioré et un effet anti-adhérent ; il peut être réalisé non seulement sur les métaux et les alliages, mais également sur les caoutchoucs et les matériaux polymères, ce qui en fait un traitement idéal pour les composants médicaux.

Quelques-uns de ses avantages

- Diminution du coefficient de frottement et amélioration du glissement (en particulier sur certains métaux tels que le titane).
- Pas de déformation, car c'est un procédé réalisé à très faible température (<100 °C) et les propriétés mécaniques des matériaux sont ainsi conservées.
- Effet anti-sticking (limitation de l'adhésion) en particulier pour des pièces polymères, joints élastomères...
- Augmentation de la résistance à l'usure sur tous les matériaux plastiques, polymères et élastomères.
- Augmentation de la dureté d'extrême surface sur les pièces métalliques (x10 sur une profondeur de 100nm) sans affecter les propriétés à cœur.
- Pas de risque de délamination ou d'écaillage - l'implantation ionique n'est pas un revêtement, ce n'est pas un dépôt.

Une question, un besoin ou une application spécifique ? N'hésitez pas à contacter patrick.miko@bodycote.com

/// DÉGRAISSAGE SOUS VIDE

DÉGRAISSAGE : OPTIMISER SES TRAITEMENTS



Double cellule de dégraissage à La Talaudière

Le dégraissage, en conformité avec les normes et exigences environnementales, s'impose comme une opération déterminante et souvent impérative pour la qualité des traitements.

Au cours de leur fabrication, les pièces manufacturées que nous recevons dans nos usines sont contaminées par un grand nombre de polluants comme les huiles de coupe ou de découpe, les graisses, les huiles de protection, les copeaux, etc.

Cependant, il est couramment demandé de garantir :

- **la propreté des pièces** pour certaines applications spécifiques (Recherche Scientifique, Automobile, Electronique...),
- **un parfait état de la surface** pour permettre d'assurer les post-traitements (thermiques ou de surface),
- **une solution en conformité** avec les exigences environnementales,
- **des critères esthétiques**

Toutes les machines de dégraissage utilisées chez Bodycote sont conçues pour être utilisées sous vide et fonctionnent donc de façon parfaitement étanche. Ces équipements offrent une protection parfaite aux opérateurs et assurent une consommation optimale de produits de dégraissage ; tout rejet ou émission dans l'atmosphère est ainsi évité. Nos certifications ISO

14001, ILO-OSH 2001 et OHSAS 18001, nous engagent à ce sujet.

Les solutions Bodycote

- Des machines étanches au perchloréthylène et quelques-unes à l'alcool modifié.
- Certaines de nos machines possèdent une option de dégraissage aux ultrasons.
- Des possibilités de dégraissage de pièces de quelques grammes jusqu'à 6 tonnes.
- Des capacités de dégraissage hors-normes jusqu'à des longueurs de 4600 mm.

Pour en savoir plus, télécharger la fiche technique → www.bodycote.com/fr/actualites-et-medias/documentations/

/// SULF-IONIC®

Optimiser les fonctionnalités des surfaces ? Bodycote propose un procédé gagnant, SULF-IONIC®.

Pour limiter les risques de grippage et augmenter la durée de vie de vos outillages de moules d'injection, d'emboutissage, de découpe, pour améliorer le glissement sur des applications hydrauliques (tiges, pistons et corps de vérins...), Bodycote possède différents procédés et recommande en particulier une solution par sulfonitrocarburation ionique sous vide.

SULF-IONIC®, procédé exclusif Bodycote, est un traitement thermochimique sous vide qui permet l'optimisation des surfaces fonctionnelles

par la diminution de la tendance au grippage, l'amélioration du glissement et l'augmentation de la tenue à l'usure. Particulièrement adapté aux applications de frottement et de glissement, le procédé SULF-IONIC® crée une couche de sulfure de fer (FeS) adjacente à la couche de nitrure de fer : elle apporte une lubrification solide et diminue la tendance au grippage sur les pièces frottantes.

C'est un procédé de nitruration plasma sous vide sans utilisation ni résidu de sels ; il ne nécessite donc ni lavage, ni sablage ultérieur. Il permet de plus, de masquer facilement des zones à ne pas nitrurer.

Quelques applications

- Moulage : éjecteur de moule, coulisseau, chariot mobile, injecteur...
- Travail à sec (lorsque la lubrification est impossible ou interdite). Ex : vis de vanne avec ouverture et fermeture peu fréquente en pétrochimie.
- Découpage : poinçon - outils de mise en forme et emboutissage.
- Construction mécanique : engrenages, glissières, paliers...
- Systèmes hydrauliques : tiges, corps vérins, pistons...

///NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

PUISSANCE ET SAVOIR-FAIRE : TOUJOURS TRANSMETTRE

Question transmission de puissance et fabrications de précision, Janinet et Lafond, sociétés du groupe OVE Industrie, sont plus que jamais mobilisées et enchaînent les réalisations pour des industriels de tous types.

Transmettre pas à pas
Comme souvent, ce sont des histoires d'hommes aux caractères bien trempés, messieurs Lafond et Janinet, qui forgent des aventures entrepreneuriales peu communes. L'histoire de la société Janinet (1997) est plus récente que celle de Lafond (1978), mais depuis mai 2019, les destins de Janinet et Lafond sont liés. Sur ce marché riche en compétiteurs, leurs savoir-faire respectifs et complémentaires appliqués au large domaine de la transmission de puissance ont créé la différence. Pour les marchés les plus exigeants, le groupe produit ainsi des engrenages, des poulies et des pignons à chaînes. Pour l'anecdote, l'essor du web et de la vente en ligne ont largement contribué à la croissance de Lafond; les centres logistiques et leurs tapis motorisés de manutention sont en effet grands consommateurs de pignons à chaînes et autres engrenages de tout acabit!

L'expérience de « la bonne façon »
Olivier Valat, Dirigeant du groupe depuis 2013, définit la carte d'identité d'OVE Industrie comme la conjonction idéale des savoir-faire du tournage, du taillage et de la rectification. L'activité s'organise autour

de la première monte industrielle, de la pièce détachée, du prototype et de la réparation, comme secteur historique lié à la moto pour Janinet. Les amateurs reconnaîtront d'ailleurs dans certaines productions, des pignons de motos mythiques! Que ce soit en première monte ou en pièce détachée, la réactivité et l'excellence dentures droites ou hélicoïdales, s'imposent. C'est bien là, « la bonne façon » qu'évoque Olivier Valat, celle qui crée la différence OVE Industrie.

Bobycote et OVE Industrie

Pour Janinet, Bobycote est un partenaire historique et fidèle qui assure une série de traitements particuliers. De l'unité jusqu'à la petite série, ce sont essentiellement les usines de Pusignan et Voreppe qui assurent les traitements pour le site de Tournus et l'usine de Billy-Bercleau qui sert le site de Saint-Germain-Laval pour les traitements de trempe HF. Les quelque 40 ans de fabrication d'engrenages ont aguerri les experts de Janinet et Lafond qui, confrontés à des exigences parfois fortes, savent aujourd'hui répondre avec le soutien des équipes Bobycote, aux spécificités les plus délicates.



/// POINTS CLÉS

- 2 sites de production : à Tournus (71) et à Saint-Germain-Laval (42)
- 30 employés
- CA : 3,6 M€ dont 8 % dédié à l'innovation
- 1 800 broches en parc
- 550 tonnes de matière consommée

/// TÉMOIGNAGE

« Au fil des années, et en fabriquant des centaines de pièces différentes, nous nous sommes constitué une maxi-bibliothèque de connaissances utiles pour réaliser les projets de nos clients. Notre expérience ainsi transmise de collaborateur en collaborateur est précieuse pour répondre aux exigences les plus fortes et nourrit notre collaboration avec Bobycote. »

Olivier Valat, Président

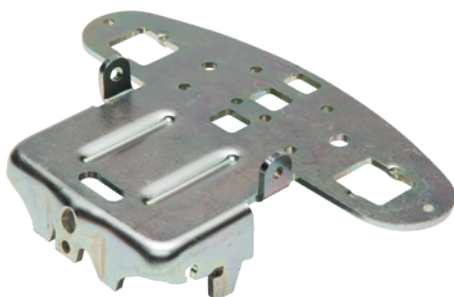
Votre contact

Fabrice Dodille
+33 (0)6 80 33 62 28
fabrice.dodille@bobycote.com

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

L'EXPERT MÉTAL EN PREMIÈRE LIGNE

Sollicitée en pleine crise sanitaire, EDM-SODUSI a prouvé sa dynamique et son expertise en découpage, emboutissage, assemblage de sous-ensembles complexes pour le médical. Mais, pas seulement...

**Comme un label**

La société Emboutissage Du Mail (EDM) a été créée en 1938 par M. Pareudel. Cet entrepreneur, spécialiste de la transformation du métal à plat, était installé en centre-ville de Voiron (38), rue du Mail (la contre-allée). L'activité s'organisait autour de la découpe et de l'emboutissage de toutes sortes de métaux servant à la fabrication de pièces mécaniques. Dans les années 90, EDM s'est installée hors de Voiron, non loin de sa filiale SODUSI, experte en usinage industriel. En 2014, les équipements et le personnel de SODUSI ont rejoint et intégré le site d'EDM à Saint-Jean-de-Moirans. Éric Marciano, Président du groupe depuis 2012, a conservé l'emblématique nom d'Emboutissage Du Mail; le nom résonne comme un label connu et reconnu aux oreilles de clients fidèles de plus de 80 ans comme Rossignol ou Dynastar, célèbres marques de skis.

Des solutions complètes

L'activité de sous-traitance s'est alors

développée pour tous les types d'industries, et peu à peu, EDM-SODUSI s'est positionnée comme partenaire de ses clients assembleurs et équipementiers. Étude et co-conception, atelier outillage intégré, production, contrôle, assemblage de sous-ensembles; EDM-SODUSI sait assurer aujourd'hui des prestations globales pour ses clients. Ce ne sont pas moins de 2500 articles qu'EDM-SODUSI fabrique annuellement et de façon récurrente en courtes et moyennes séries (de 50 à 300 000 pièces). Pour assurer ces fabrications, l'entreprise rassemble et entretient près de 7000 outils en parc!

Engagement, rapidité, qualité

En maîtrisant totalement la chaîne de valeur des produits qu'elle fabrique, EDM-SODUSI se voit confier des productions de pièces complexes à tolérance extrême, des pièces aux fonctions précises, découpées, formées et pliées dans toutes sortes de métaux. Pour preuve de sa réactivité en pleine période de lutte contre le Covid-19, l'entreprise a choisi de ne pas fermer pour servir ses clients fabricants d'équipements et dispositifs médicaux (lits d'hôpitaux, respirateurs...).

Un solide réseau

Bodycote s'inscrit dans le réseau de partenaires experts qu'a constitué EDM-SODUSI. Deux actions spécifiques lui sont confiées: le traitement

des outillages fabriqués et le traitement thermique des pièces de séries produites. Une navette quotidienne circule entre le site EDM-SODUSI et le site de Bodycote à Voreppe (38). D'autres traitements thermochimiques comme le Kolsterising® (nitruration des inox austénitiques) et le Corr-I-Dur (nitrocarburation oxydée) sont confiés aux usines de Gandrange et de Madone (Italie). Régularité et rapidité sont garanties!

Votre contact

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

/// POINTS CLÉS

- 1 usine de 2700 m² à Saint-Jean-de-Moirans (38)
- 1 usine filiale, ChimicMétal, à Saint-Maur-des-Fossés (94)
- 100 collaborateurs
- CA: 11,50 M€
- Gold ISO 2600, ISO 9001.2015

/// TÉMOIGNAGE

« Dans le contexte actuel, nos collaborateurs ont fait preuve d'engagement solidaire et nous n'avons pas failli à nos obligations d'industriels de première ligne. J'en suis particulièrement fier et je les en remercie! »

Éric Marciano, Président

Dans le mouvement de digitalisation des entreprises industrielles, le groupe déploie ses solutions digitales : à destination de ses collaborateurs, mais aussi à destination de ses clients.

L'objectif prioritaire est de partager nos connaissances et d'encourager la performance en communiquant mieux et plus vite.

Intranet new

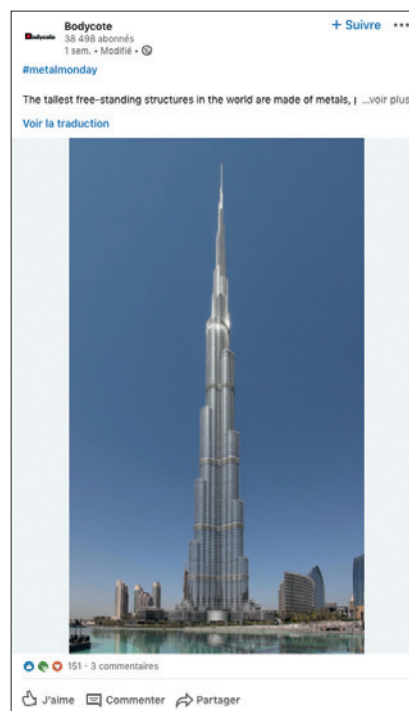
Dans cette perspective, Bodycote a déployé un nouvel Intranet dédié à ses collaborateurs. Il permet à chacun (où qu'il soit dans le monde) d'accéder à une base de connaissances partagée. Ce fonds commun propose différents contenus comme des informations spécifiques à la vie du groupe, des usines de chacun des pays, des informations de veille techno-

logique et scientifique relatives à notre filière de la métallurgie, mais aussi des partages et retours d'expériences. Ces informations partagées permettront sans aucun doute d'actualiser, d'enrichir ou de confirmer nos réponses aux questions et besoins de nos clients.

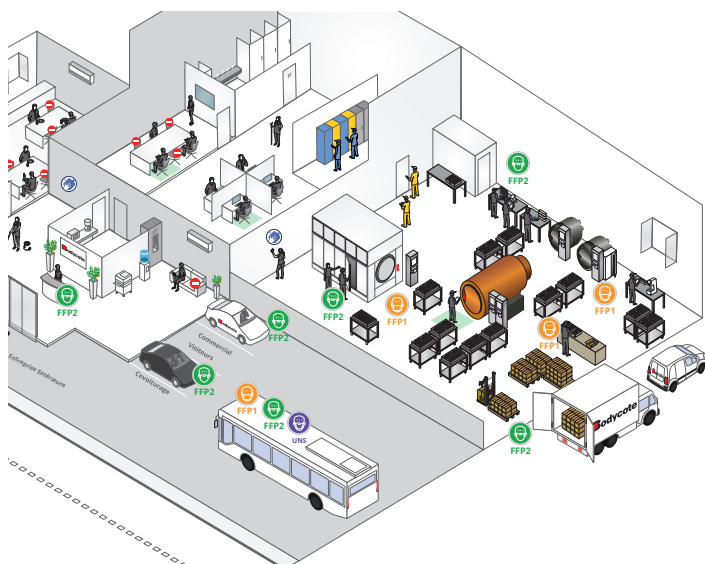
Réseaux sociaux

En matière de communication externe, Bodycote renforce sa stratégie digitale et sa présence sur les Réseaux Sociaux; ces points de contact avec nos clients sont essentiels. En publiant des contenus pertinents à quelque 38 000 abonnés LinkedIn, nous basculons d'un statut de sous-traitant à celui de sous-traitant influent! À titre d'exemple, Bodycote publie régulièrement des posts sous des rubriques comme **Did you know ?** ou **MetalMonday...**

Pour suivre nos publications
LinkedIn → www.linkedin.com/company/bodycote/



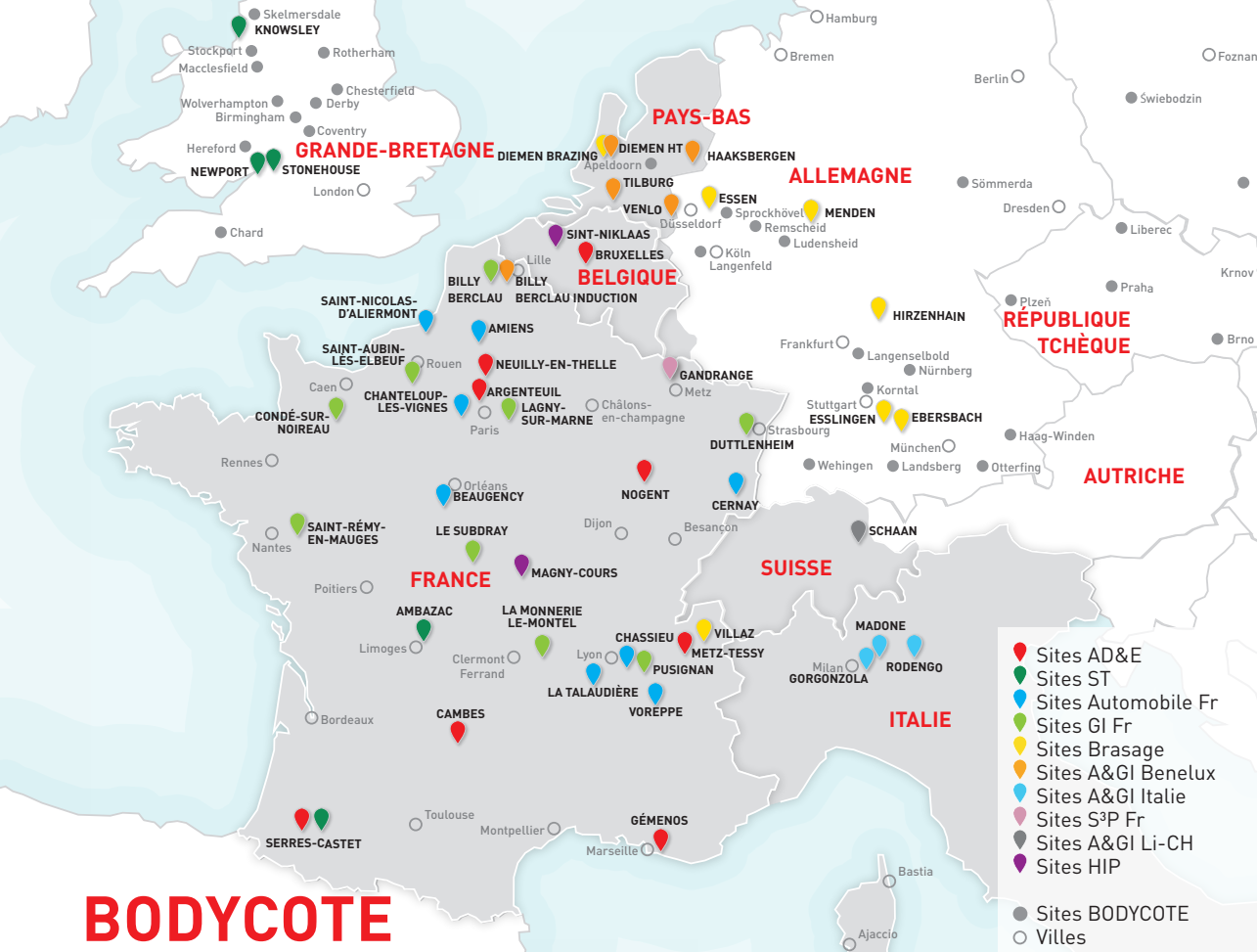
/// COMMUNICATION DES RÈGLES SANITAIRES



Comment concilier reprise d'activité et protection de nos salariés? Comment continuer nos échanges avec nos clients, nos fournisseurs, nos partenaires?

Pour répondre précisément à ces questions, Bodycote a mis en place un Plan global des Bonnes Pratiques. Celui-ci indique les mesures génériques applicables à notre division avec le rappel de règles sanitaires de base, mais décline aussi toutes les mesures prises sur nos sites pour protéger nos salariés, qu'ils soient permanents sur site ou itinérants.

Ce plan précise également comment doit être gérée la relation avec les entreprises extérieures qui interviennent sur nos sites, mais aussi lors des visites clients.



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

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

PAYS-BAS

DIEMEN HT: +31 20 690 3855
 DIEMEN BRAZING: +31 20 690 2271
 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

ALLEMAGNE - BRAZING

EBERSBACH: +49 7163 103-0
 ESSLINGEN: +49 7113 1623-65
 ESSEN: +49 2018 5597 30-35
 HIRZENHAIN: +49 6045 95 24 80
 MENDEN: +49 2373 9656-0

UK-SURFACE TECHNOLOGIES

KNOWSLEY: +44 151 546 2147
 NEWPORT: +44 1633 245600
 STONEHOUSE: +44 1453 828416

Direction du Développement Technologique

PUSIGNAN: 04 72 47 61 10

Siège BODYCOTE WSE: +33 4 37 23 82 00

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

www.bodycote.com