



Edito

Le comité de pilotage a démarré cette année sur les chapeaux de roue, avec un premier trimestre constructif. Accompagné par le réseau AGORA, nous avons engagé des chantiers importants pour améliorer le fonctionnement de nos organes de pilotage, un travail qui se poursuivra tout au long de l'année et que nous aurons à cœur de vous présenter.

Le calendrier de cette première partie de l'année a été particulièrement dense. A la fois préparer les actions à venir dans vos régions et avancer sur la construction de l'**ANF 2027**, dont le thème central sera la **transition technologique et environnementale**. Ce travail collectif marque un début d'année placé sous le signe de l'engagement et de la collaboration.

Parallèlement, plusieurs **journées techniques et formations** sont en cours de préparation. En Occitanie, courant juin se tiendra une journée technique sur la **cotation ISO**, tandis qu'en Nouvelle-Aquitaine, début juin, une journée thématique autour de l'**intelligence artificielle**. Le Réseau des Mécaniciens et la DR12 vous offriront également l'opportunité de (re)découvrir les bases de la **Résistance des Matériaux et des Éléments Finis**, ainsi que d'appréhender les calculs sur Siemens NX/Simcenter 3D (statique linéaire, flambage et analyse modale). Certaines formations ont déjà eu lieu, comme à Nice, avec des sessions dédiées à la **soudure TIG** sur aluminium et inox de fortes épaisseurs.

Toutes ces initiatives ne pourraient voir le jour sans l'investissement des volontaires au sein de notre communauté. Chacun, à un moment de sa carrière, trouve sa place pour partager un peu de son temps au service du réseau et contribuer à sa vie. Grâce à cet engagement collectif, nous continuons à renforcer nos actions de formation et de veille métiers, au service de tous.

Le comité de pilotage reste déterminé à poursuivre ce travail d'amélioration continue, à renouveler nos instances et à mieux intégrer les nouveaux membres, pour vous accompagner toujours plus efficacement dans vos projets.

Bonne lecture à toutes et tous.

le comité de pilotage

Agenda

Du 2 au 3 Juin 2026

SEPEM : Vos salons industriels en région à Brest.

4 Juin 2026

Journée Technique RDM PACA à INPHYNI - DR20.

Du 15 au 19 Juin 2026

Salon EUROSATORY : Le Mondial de la Défense et de la Sécurité à Paris.

19 Juin 2026

Journée Régional Nouvelle Aquitaine autour de l'IA.

Du 22 au 25 Juin 2026

Formation NX/Simcenter 3D simulation débutants au LAM - DR12.

Semaine N°27

Formation Cotation ISO Réseau Occitanie

Du 22 au 24 Septembre

SEPEM : Vos salons industriels en région à Toulouse.

Du 13 au 15 Octobre

SIANE Industries : Salon des Partenaires de l'Industrie du Grand-Sud à Toulouse.

Événements

Formation Perfectionnement Soudure TIG Fortes Epaisseurs Alu & Inox



La formation en soudure TIG, organisée à l'INPHYNI à Nice du 24 au 26 mars 2026, a marqué la dernière étape du parcours de formation des stagiaires.

À l'issue de cette session, les participants maîtrisent désormais l'ensemble des techniques de soudage TIG. Dans la continuité de la formation d'initiation, cette action a permis de renforcer efficacement leurs compétences.

Cette formation a été rendue possible grâce au soutien de l'Université Côte d'Azur, de la DR20, de l'INPHYNI et de l'IUSTI.

Focus Journée Transition Environnementale

Le 6 février 2026, le CNRS organisait sa 3^{ème} journée transition environnementale de la recherche, consacrée à une question très concrète : **Comment passer de l'ambition à la mise en œuvre ?** L'événement, suivi par environ 800 participantes et participants en début de journée, dont 600 à distance, a confirmé que la transition environnementale n'est plus seulement un objectif stratégique, mais une action désormais **engagée à tous les niveaux du CNRS**.



Les échanges ont mis en évidence l'importance d'une articulation entre initiatives locales, réseaux métiers et orientations nationales. Les référentes et référents transition environnementale jouent ici un rôle clé, à condition d'être soutenus par des collectifs de travail au sein des unités. Le message récurrent de la journée tenait en une idée simple : inspirer le changement plutôt que l'imposer. Les exemples présentés ont montré que cette mise en œuvre passe autant par des choix d'organisation que par des outils partagés, de la sobriété énergétique aux achats responsables.

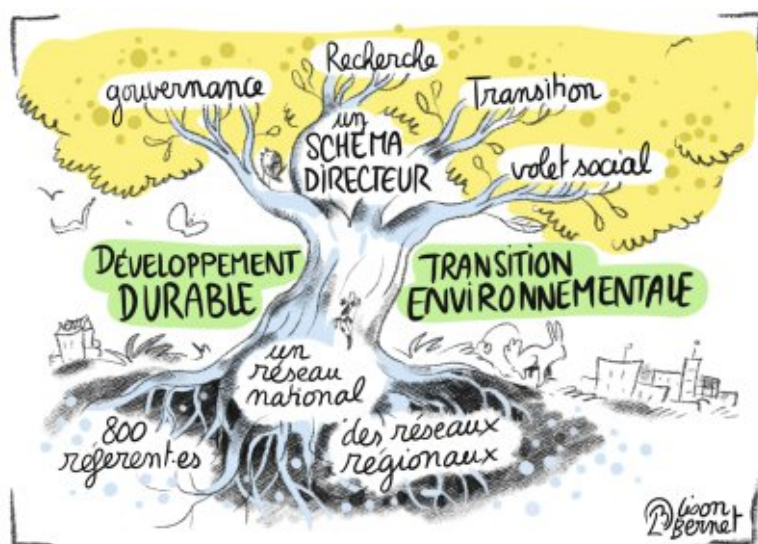


La journée a aussi rappelé **le rôle de la recherche dans la compréhension et l'accompagnement de la transition**, notamment à travers le **PEPR** Recyclage, Recyclabilité et Ré-utilisation des matières. Intégré à la stratégie d'accélération France 2030, ce programme vise à soutenir la recherche amont et l'innovation technologique en faveur d'une économie circulaire. Le Café des initiatives et l'exposition de posters ont aussi permis de prendre la mesure de la variété des actions déjà portées par les communautés de recherche.

Les réseaux de la MITI y étaient représentés, avec des actions allant du recensement et de la mutualisation d'équipements à la sensibilisation aux impacts environnementaux, en passant par le réemploi de matériels optiques et énergétiques, l'estimation des bilans de gaz à effet de serre, l'équilibre entre énergie et infrastructures de calcul, l'apport des démarches qualité, l'instrumentation durable ou encore la mutualisation des infrastructures informatiques.

Ces exemples confirment que la transition environnementale se construit dans **les pratiques, les métiers, les équipements et les collectifs**. En valorisant les retours de terrain, en outillant les communautés et en rendant visibles les initiatives, cette journée a montré qu'une recherche plus soutenable se construit au plus près des laboratoires.

lien : <https://www.cnrs.fr/fr/actualite/transition-environnementale-comment-la-recherche-se-transforme-t-elle?>



Focus Global Industrie 2026



Plusieurs membres du réseau ont eu l'occasion de se retrouver, de manière fortuite ou organisée, lors du salon Global Industrie, qui s'est tenu du 30 mars au 2 avril 2026 à Paris Nord Villepinte.

Avec près de 2 000 exposants, le salon a mis en avant les grandes thématiques du secteur : digitalisation, énergie, environnement, production, maintenance et services. Réparti sur deux halls, il a offert une vision complète des savoir-faire industriels, de la transformation des matériaux à la robotique et à la mécatronique.

Entre conférences d'experts, démonstrations technologiques et présence des WorldSkills, l'événement a également souligné l'importance des compétences et de la formation pour l'industrie de demain.

Global Industrie reste avant tout un lieu d'échanges et d'opportunités : rencontres entre professionnels, développement de partenariats et découverte des dernières innovations technologiques. Un rendez-vous où se croisent ambitions, projets et visions de l'industrie du futur.

Dans un contexte marqué par les enjeux de réindustrialisation et de souveraineté, le salon confirme le rôle stratégique de l'industrie au cœur des territoires. Il met également en lumière la nécessité d'accélérer les transitions, qu'elles soient numériques ou environnementales, pour répondre aux défis actuels. Enfin, il constitue un véritable baromètre des tendances et des innovations qui façonneront l'industrie de demain.



Focus Nouveauté

Découpe jet d'eau WAZER pro :

La découpe par jet d'eau, et plus spécifiquement la machine WAZER Pro, est une solution particulièrement adaptée pour l'usinage de matériaux plats (comme les tôles) ou mous (polymères, élastomères, caoutchoucs, etc..). Voici pourquoi cette technologie est intéressante pour les services mécaniques, notamment dans un laboratoire.

Cette technologie présente plusieurs avantages

1- Polyvalence

- Elle permet la découpe de nombreux matériaux : la majorité des métaux (acier, aluminium, cuivre, laiton, tantale, molybdène, tungstène), ainsi que la plupart des polymères et élastomères, mais également les céramiques, les verres, les composites, et les matériaux « naturels » : bois, pierre, cristaux.
- Aucune zone affectée thermiquement pour les matériaux sensibles (tantale, molybdène, polymères, verre...)

2- Précision et qualité de découpe

- Précision de l'ordre de ± 0.1 mm, adaptée aux besoins de prototypage ou production de pièces techniques.
- Finition de surface lisse, sans bavures, ce qui réduit les étapes de post-traitement.

3- Compacité et facilité d'intégration

- La WAZER Pro est compacte et adaptée aux espaces restreints des laboratoires.
- Installation simple, sans besoin d'infrastructure lourde (contrairement aux machines laser ou à plasma).

4- Sécurité

- Pas de poussière, de copeaux ou de fumées toxiques (contrairement à l'usinage mécanique ou laser).
- Utilisation d'eau et d'abrasif, ce qui limite les risques pour l'opérateur et l'environnement.

5- Flexibilité et rapidité

- Pas besoin d'outils spécifiques pour chaque matériau ou épaisseur.
- Possibilité de découper des formes complexes ou des pièces en série rapidement. La découpe d'un Disque Ø163 x 2 mm d'épaisseur en Inox 316L est de 15 minutes.

Caractéristiques techniques clés

- Dimensions machine : **856 x 648 x 1400 mm**.
- Poids : **180 Kg**.
- Dimensions table de découpe : **305 x 460 mm**.
- Largeur de coupe : **1.1 mm**.
- Pression max : **593 bars**.
- Consommation d'abrasif : **150 gr /min**.
- Epaisseur de coupe : de **0.1 à 25 mm** suivant le matériau.
- Ordre de prix selon fournisseur : entre **18 000 et 30 000 €HT**.



Focus Environnement

Recyclage des déchets en atelier de mécanique Un enjeu environnemental, réglementaire et économique !

Les ateliers de mécanique génèrent quotidiennement des **déchets spécifiques** : copeaux, lubrifiants, huiles, chiffons souillés, aérosols, etc... Bien gérés, ces déchets peuvent être valorisés ; mal gérés, ils deviennent des sources de pollution, de risques pour la santé et de non-conformité réglementaire.

Sensibiliser les mécaniciens au tri et au recyclage est aujourd'hui un levier essentiel pour **une mécanique plus responsable**.

Les principaux déchets en atelier de mécanique

1. Les copeaux métalliques

- Acier, aluminium, inox, cuivre...
- Souvent souillés par des huiles ou des lubrifiants

Bonnes pratiques :

- Séparer les copeaux par type de matériau
- Égoutter
- Stocker dans bacs dédiés et identifiés

Valorisation : recyclage matière (refonte).

Conseil : se rapprocher d'un centre de recyclage, l'économie réalisée peut financer un moment de convivialité au sein du service ou de s'équiper d'outil.

2. Les lubrifiants et huiles de coupe

- Huiles entières
- Émulsions (eau + huile)
- Fluides usagés ou dégradés

Bonnes pratiques :

- Ne jamais les jeter à l'évier
- Utiliser des contenants étanches et étiquetés
- Faire appel à des filières agréées

Valorisation : régénération, recyclage énergétique.

Conseil : se rapprocher de votre assistant de prévention du laboratoire ou de l'Université. Souvent, il s'agit du même prestataire que pour les produits chimiques mais avec d'autres conditionnements (fût 200L).

Pourquoi c'est important ?



Environnement

- Réduction des pollutions des sols et de l'eau
- Économie de ressources naturelles
- Diminution de l'empreinte carbone

Santé & sécurité

- Moins de risques chimiques
- Ateliers plus propres et plus sûrs
- Meilleures conditions de travail



Réglementation

- Responsabilité du producteur de déchets
- Traçabilité obligatoire pour les déchets dangereux
- Risque de sanctions en cas de non-conformité

Des gestes simples à mettre en place

- Identifier clairement les bacs de tri
- Former les équipes (même brièvement)
- Afficher des consignes visuelles dans l'atelier
- Nommer un référent "déchets"
- Travailler avec des prestataires spécialisés

Les mécaniciens sont les premiers acteurs du recyclage en atelier. Par leurs gestes quotidiens, ils contribuent directement à une mécanique plus durable, responsable et compatible avec les enjeux actuels de la recherche et de l'industrie.

Recycler, ce n'est pas une contrainte : c'est une compétence métier à part entière.

Vos Contacts

COPIL National - meca.copil@services.cnrs.fr

Suite à la fin de mandat du coordinateur, l'interim est assuré par l'ensemble des membres du comité de pilotage. Le comité de pilotage est amené à évoluer au cours de l'année dans son fonctionnement et sa composition.

Charles Ballage, Sandra Bosio, Frédéric Da Costa, Gauthier Dekyndt, Mathilde Heigeas, Vincent Tissot.

En Région

Occitanie : Frederic Da Costa - frederic.dacosta@toulouse-inp.fr

Grand Est : Vincent Tissot - vincent.tissot@femto-st.fr (INTERIM)

Armorica : Hervé Mezière - Herve.Meziere@univ-lemans.fr

Centre Poitou-Charentes : Pascal Dom - pascal.dom@cnrs-orleans.fr

Ile de France : Lionel Auffray - lionel.auffray@universite-paris-saclay.fr

Stéphane Denise - stephane.denise@uvsq.fr

Provence Côte d'azur : Sandra Bosio - sandra.bosio@univ-cotedazur.fr

Auvergne-Rhône Alpes : Mathilde Heigeas - mathilde.heigeas@neel.cnrs.fr (INTERIM)

Normandie : Matthieu Michel - matthieu.michel@ganil.fr

Haut de France : Rodrigue Loisil - rodrigue.loisil@univ-lille.fr

Nouvelle Aquitaine : Emmanuel Texier - emmanuel.texier@u-bordeaux.fr

Philippe Teulat - philippe.teulat@u-bordeaux.fr

Groupes Thématiques

GT CAO

philippe.jeantet@grenoble.cnrs.fr
gilles.roudil@irap.omp.eu

GT Calcul

mathilde.heigeas@neel.cnrs.fr
(INTERIM)

RDM Fabrication Additive

gauthier.dekyndt@univ-lille.fr
(INTERIM)