

envoiegue



Schaffenskraft

Inhalt

- 4** Markt + Geschäft
Michael Bauer – Interview BHS Corrugated
- 6** Markt + Geschäft
Kapazität – Neubau Produktionsstandort Oensingen
- 8** **Wellenritt**
- 12** Brieger
Fundus
- 16** Markt + Geschäft
Kunden + Ideen

- 20** Engagement
Stromversorgung mit Photovoltaiktechnik auch am Standort Oensingen
- 22** Engagement
Verbindlichkeit und Verlässlichkeit
- 24** Engagement
«Weiterkommen» – Interview
- 26** Engagement + Sponsoring
Energiegeladen – Cynthia Mathez

Impressum

EnVogue | Mitarbeiter- und Kundenzeitschrift der Bourquin SA

Redaktion:

Luis Flores, Leitung, l.flores@bourquinsa.ch

Gabi Ruetsch, g.ruetsch@bourquinsa.ch

Herausgeber: Bourquin SA | bourquinsa.ch

Layout: GRAFIKREICH AG, Laupen BE

Übersetzung: Scribe GmbH, Biel

Druck: Stämpfli AG, Bern

Fotografie:

Karin Aschwanden

Banque Cantonale Neuchâtelaise

BHS Corrugated

Vito Critti

Sean Fossati

Gemeinde Oensingen

Grafikreich AG

Cynthia Mathez

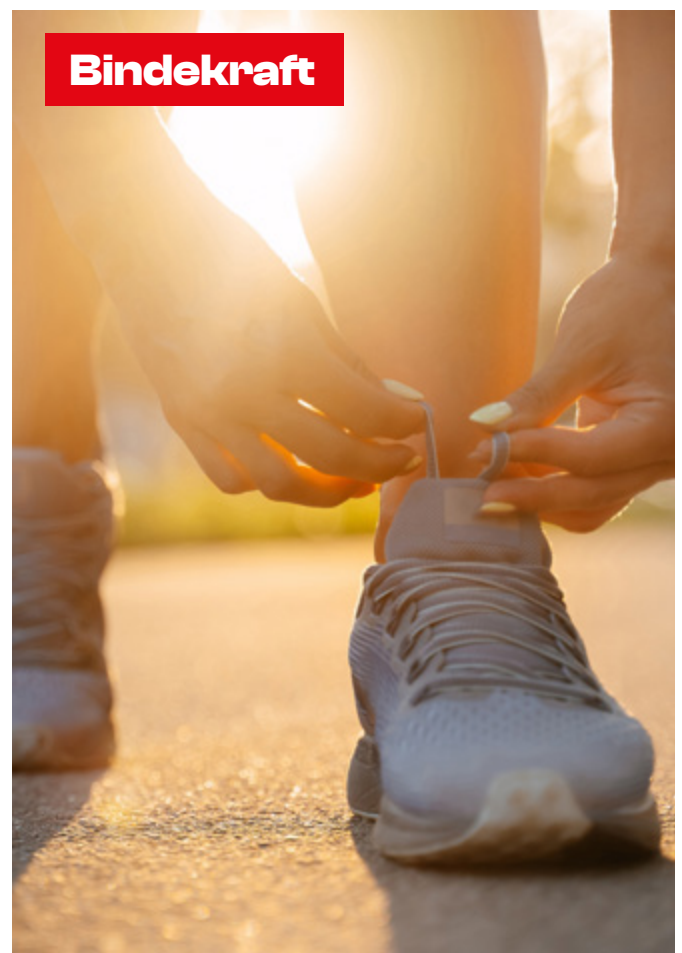
Oltner Tagblatt

Foto Römmel

Levin Schumacher

Roger Steinmann

Vorschau:





Liebe Leserin, lieber Leser

120 Meter sind eine ganz schön lange Strecke. Eigentlich sind diese 120 Meter ein Grund zum Feiern. Sie sind ein Ereignis, eine Leistung und zweifelsohne ein Teamerfolg. Noch mehr als das sind diese 120 Meter eine grosse Verantwortung und ein starker Impuls.

Ein Impuls, agil zu sein und den Mut zu haben, sich bisweilen zu verändern und neu zu definieren. Denn Investition, Kontinuität und Erfahrung sind - in einer schnelllebigen Zeit - von hohem Wert. Aber sie bedeuten nichts, wenn sie nicht mit Innovationskraft und Leidenschaft einhergehen. Die neue Wellkartonanlage und der dazugehörige Neubau einschliesslich der Photovoltaikanlage auf den Dächern und Fassaden des gesamten Werksgeländes an unserem Produktionsstandort in Oensingen machen uns stolz.

Als Familienunternehmen denken wir mit Weitblick und arbeiten stetig daran, die Qualität unserer Verpackungsprodukte zu verbessern, unsere Leistung und unsere Möglichkeiten auszubauen und in die Qualifizierung unserer Mitarbeitenden zu investieren.

Wir freuen uns, liebe Leserinnen und Leser, Ihnen auf den folgenden Seiten dieser enVogue - Ausgabe Einblicke in unser aktuelles Tun und auch ein bisschen in unsere Zukunft zu vermitteln.

Viel Spass beim Lesen!

Das WPA-Projektteam von Bourquin SA

Neue Wellpappenanlage am Standort Oensingen

Interview mit Michael Bauer, Gebietsverkaufsleiter BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH



Michael Bauer, Gebietsverkaufsleiter bei BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH in Weiherhammer, Deutschland begleitet das Wellpappenanlageprojekt bei Bourquin SA.

envogue (enV): Herr Bauer, BHS Corrugated hat eine spannende Historie, die weit bis Anfang 1700 zurückreicht. Können Sie diese in wenigen Worten zusammenfassen und dabei erläutern, wie das - lange als Staatsbetrieb geführte - Unternehmen zu einem Familienunternehmen wurde.

Michael Bauer (MB): Der Ursprung der BHS (Bayerische Berg-, Hütten- und Salzwärke AG) geht bis in das Jahr 1717 zurück. Damals wurde in der nördlichen Oberpfalz, Bayern durch herzoglichen Erlass ein Hüttenwerk gegründet. Daraus ist auch der Ort Weiherhammer entstanden. Der «Weiher» war dafür da, um den «Hammer» des Hüttenwerks anzutreiben, daher resultiert der Name des Ortes. Im Jahr 1960 wurde der Geschäftsbereich der BHS erweitert: neben Gusseisen wurden nun auch Wellpappenmaschinen konstruiert und gefertigt. Von da an wurde der Geschäftsbereich stetig erweitert, bis die staatliche BHS - Bayerische Berg-, Hütten- und Salzwärke AG 1993 privatisiert wurde. Die zwei wesentlichen Persönlichkeiten in diesem Zusammenhang waren der Vater von Lars und Christian Engel, Paul Engel und Edmund Bradatsch. Auf deren Mut und Pioniergeist blicken wir mit Demut und grösstem Respekt zurück. Persönlich hatte ich als junger Mitarbeiter der BHS die grosse Ehre, Herrn Edmund Bradatsch noch kennenlernen zu dürfen.

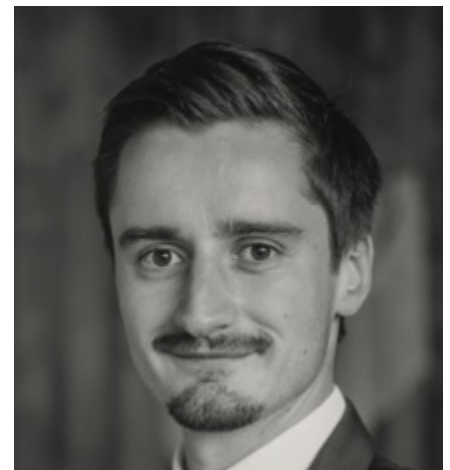
enV: BHS Corrugated ist heute einer der weltweit führenden Hersteller von Wellpappenanlagen. Wie hat sich Ihr Unternehmen in den letzten Jahren entwickelt – wo liegt der Zielfokus?

MB: Unser Zielfokus liegt in erster Linie darin, unseren Kunden als Partner über den gesamten Lebenszyklus hinweg die richtigen und individuell passenden Lösungen im Bereich von Maschinen und damit verbundenen Dienstleistungen anzubieten. Gleichzeitig sind wir gerade dabei, uns im Bereich Digitalisierung der Fabrik, im Bereich Digitaldruck an der Wellpappenanlage und im Bereich automatisierter Shuttles zur Papierversorgung der WPA weiterzuentwickeln.

Idee dahinter ist es, den gesamtheitlichen Ansatz des Prozesses der Herstellung von Wellpappenverpackungen zu optimieren. Wir sind der Überzeugung, dass für die nächsten Schritte im Bereich der Herstellung von Wellpappenverpackungen nicht mehr nur auf inkrementelle Verbesserungen in den jeweiligen Teilbereichen geachtet werden kann. Ziel muss es sein, den Fluss vom Auftragseingang bis zur Auslieferung zu revolutionieren.

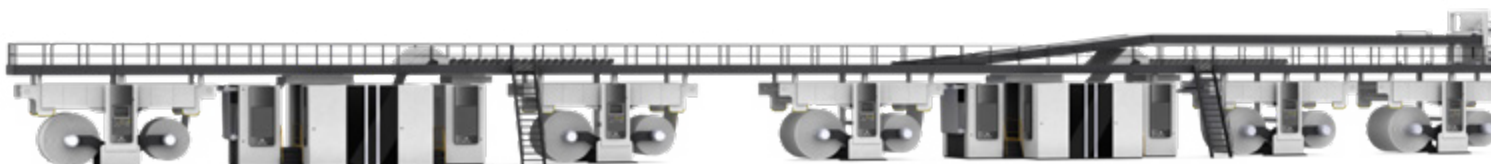
enV: Wie Bourquin SA ist BHS ein reines Familienunternehmen. Welche langfristigen Ziele verfolgen Sie? Wo liegt der Zielfokus?

MB: Die Idee der Verantwortung für die eigenen Mitarbeiter und die Umwelt mit wirtschaftlich sinnvollen Entscheidungen in Einklang zu bringen ist prägend für unser Unternehmen. Was die BHS



als familiengeführtes Unternehmen auszeichnet, ist ebenso das Verständnis, die Veränderungen anzunehmen und im gleichen Masse visionäre Entscheidungen zu treffen. In den mehr als 300 Jahren Geschichte des Unternehmens musste es zwangsläufig in jeder Generation Entscheider gegeben haben, die das Unternehmen immer wieder neu ausgerichtet haben. Die BHS von heute ist nicht mehr die BHS von vor 30 oder 300 Jahren. Was aber bleibt, ist die Verantwortung, der nächsten Generation gute Startmöglichkeiten für deren Entscheidungen zu ermöglichen.

enV: Covid-Pandemie, Ukrainekrieg, Energiekrise, Engpässe in der Supply Chain - wie gehen Sie als Anlagenbauer mit diesen Herausforderungen um und wie denken Sie, muss sich ein Unternehmen wie BHS zukünftig aufstellen?



MB: Die Antwort darauf gibt unsere Eigentümerfamilie damit, dass wir in allen Teilen der Welt regional aufgestellt sind. Wir verfügen weltweit über mehr als 20 lokale Kundendienst-Organisationen. Darüber hinaus haben wir bald 11 verschiedene Fertigungs-, Montage und Logistikstandorte in Deutschland, den USA, Shanghai, Tschechien, Brasilien, Italien, Malaysia und in Kürze auch in Indien und der Türkei. Also «Minimierung von Risiken durch Diversifizierung».

enV: «Nachhaltigkeit» ist in aller Munde. Auch im aktuellen BHS-Projekt bei Bourquin SA spielt Nachhaltigkeit eine grosse Rolle - nicht nur wegen der Photovoltaikanlage, die parallel zur Installation der neuen BHS Wellpappenanlage realisiert wird. Wie geht Ihr Unternehmen mit diesem Thema um?

MB: : Dieses Thema ist bei uns ganz oben in der Geschäftsleitung aufgehängt. Wir verfügen über ein eigenes Team, welches sich mit ESG beschäftigt und veröffentlicht auch einen Nachhaltigkeitsbericht.

Nachhaltig im direkten Zusammenhang mit unseren Anlagen bedeutet auch, Ihnen ein Produkt zu liefern, welches effizient mit den eingebrachten Materialien, insbesondere Papier, umgeht. So schlagen wir 2 Fliegen mit einer Klappe, auf der einen Seite wird Abfall und Ressourcenverschwendung vermieden und auf der anderen Seite werden Kosten eingespart.

enV: Im dynamischen Markt der Wellpappenfertigung ist eine effektive Planung entscheidend für den Erfolg. Wie sieht laut Ihnen die ideale Planungsstrategie in einem Wellpappenunternehmen aus?

MB: Als Vertriebsingenieur sieht man über die Welt verteilt sehr viele und unterschiedliche Herangehensweisen hinsichtlich der Planungsstrategien von Wellpappenwerken. Eines haben aber alle gemeinsam: Es wird ein lokaler Markt mit individuellen Kundenanforderungen hinsichtlich der Verpackung bedient. Das Wichtigste ist somit, seine Kunden und deren Bedürfnisse vor Ort zu kennen und diese etwas besser als erwartet zu erfüllen.

Persönlich bin ich der Überzeugung, dass die Nutzung von Digitaldruck direkt an der Wellpappenanlage die Planungsstrategien völlig neugestaltet werden. Es wird nicht mehr darum gehen, einen Kunden innerhalb von 2 oder 3 Wochen beliefern zu können, oder grosse Mengen an vorgefertigten Verpackungen in Hochregallagern auf Abruf zur

Verfügung zu stellen. Time to market in kürzester Zeit, auf aktuelle Ereignisse reagieren zu können und gleichzeitig Abfall und damit Kosten bei vorgefertigten Verpackungen zu vermeiden sind nur einige Stichworte.

enV: Wie unterstützen Sie die Fehlerbehebung im Bedarfsfall? Geht es in Richtung „Fernzugriff“ oder persönlich vor Ort durch erfahrene Techniker? Oensingen ist etwas über 500 Kilometer von Weiherhammer entfernt...

MB: Es ist die richtige Mischung aus beiden Welten, wobei im Vergleich zu früher deutlich schneller über den Fernzugriff reagiert werden kann. Fernwartung statt Fernreisen ermöglicht es definitiv, Stillstands-Zeiten zu reduzieren und die Produktivität der Anlage zu erhöhen. In der Vergangenheit gab es wenige Möglichkeiten, kleinere Themen, die in 30 Minuten erledigt werden konnten, über einen Remote-Zugriff zu lösen. Viel Zeit ging durch das Reisen verloren. Dass es aber ohne erfahrene und bestens ausgebildete Techniker nicht funktioniert, versteht jeder. Aus diesem Grund haben wir z.B. auch 2 Service-Techniker in der Schweiz, welche sich sehr gut mit unserem Service und Helpdesk in Weiherhammer ergänzen.

enV: BHS Corrugated bietet von der Einzelmaschine über die komplette Wellpappenanlage bis hin zur intelligenten Wellpappenfabrik alles rund um Wellpappenherstellung an. Im Fokus dabei: Produktivität in der Wellpappenherstellung. Was gilt es besonders zu berücksichtigen?

MB: Diese Frage wird von vielen wahrscheinlich unterschiedlich beantwortet werden, je nachdem worauf der Fokus liegt (Sheetfeeder, Boxplant, Hochqualität etc.). Persönlich bin ich schon seit Studienzeiten und aufgrund meiner Masterarbeit ein sehr grosser Fan von KAIZEN und Lean Management. Für mich eines der wichtigsten Themen hierbei ist, dass jedem Mitarbeiter in einem produzierenden Werk der schlechteste Mitarbeiter bekannt ist, er heisst TIM WOODS. Dieses Acronym steht für transport, inventory, motion, waiting, over production, over processing, defects, and skills utilization. Wenn diese Punkte tagtäglich beachtet werden, hat man schon viel gewonnen.

enV: Das neue «Herzstück» auf unserem modern ausgerichteten und umgebauten Firmengelände in Oensingen ist diese neue BHS-Wellpappenanlage auf einer Länge von über 120 Metern. Was sind

aus Ihrer Sicht die herausragenden Merkmale unserer Wellpappenanlage?

MB: Eine der wichtigsten Projektanforderungen war, dass die gesamte Breite des Produktionsspektrums hinsichtlich Wellpappenfluten und Doppelkombinationen wieder bei Ihnen im Hause produziert werden kann. Die Maschine kann somit C, B, E, D und F-Welle verarbeiten. Ebenso verfügt die Maschine über die letzten Entwicklungen im Bereich präventiver Instandhaltung und Condition-Monitoring (in unserem Hause iCorr genannt). Ziel ist es, Sie jederzeit über den Zustand der Maschine informiert zu halten und mögliche Stillstände vorbeugend zu vermeiden.

enV: Gut geschulte Mitarbeiter an der Wellpappenanlage sind ein wesentlicher Schlüssel zu unserem Erfolg. Nur eine sehr gute BHS-Anlage allein reicht nicht. Für die heutigen Produktionsmethoden und Automatisierungsgrad ist die Schulung von Bedien- und Wartungsarbeiten wichtig. Was unternimmt BHS in dieser Richtung?

MB: Für den Anlauf und Hochlauf Ihrer neuen WPA haben wir zusammen mit Ihrer Geschäfts- und Projektleitung ein zweistufiges Konzept entwickelt, welches sich über die ersten 18 Monate nach Anlauf der Maschine hinwegstreckt. Gleich zu Beginn haben wir ein Trainingspaket von 6 Wochen vereinbart, bei der ein erfahrener WPA-Trainer aus unserem Hause ihre Bedienmannschaft begleitet. Dann erfolgt in den nächsten 18 Monaten kontinuierliches Training im Bereich der Instandhaltung und Produktivitätssicherung.



Kapazität – Investition mit Zukunftsglauben



Die Investition an unserem Standort Oensingen umfasst eine hochmoderne Wellkartonanlage, die Erweiterung der heutigen Papierlagerlagerhallen und einen Neubau, wo die neue BHS-Anlage stehen wird sowie eine Photovoltaikanlage auf nahezu allen Gebäuden des Werksgeländes. Die neue Maschine, die am 18. November 2024 offiziell in Betrieb genommen wurde, ist nicht nur moderner, grösser und schneller. Eine erhebliche Produktionskapazitätserweiterung wird mit reduzierten CO₂-Emissionen erreicht.

Mit dieser Investition werden auch die Nachhaltigkeitsziele der Bourquin-Gruppe berücksichtigt. Nicht alleine durch die angesprochene Reduktion der CO₂-Emissionen. Diese Investition unterstreicht das Engagement der Inhabersfamilie, weiterhin ein verlässlicher und wichtiger Akteur im Verpackungsmarkt Schweiz zu sein. Sie wird auch die bestehenden Partnerschaften in den mit Verpackungen bedienten Industriesektoren stärken, die die lokale Wirtschaft in der Region Gäu zwischen Solothurn und Olten antreiben.





Arbeitsumgebung

Die neue Arbeitsumgebung beeindruckt durch eine nachhaltige Produktion und neue technische Möglichkeiten. Mit einer Arbeitsbreite von 2,80 m und einer Arbeitsgeschwindigkeit von bis zu 400 m/min wird das Produzieren von Wellkarton auf der von BHS Corrugated gelieferten Anlage in eine neue Dimension gehen - nicht nur die verschiedenen Möglichkeiten an Wellenkalibern in ein- und zweiwelligen Wellkartonsorten und Kombinationen, sondern auch punkto niedrigerem spezifischen Energieverbrauch und Minimierung des Produktionsabfalls.

Die erweiterte Produktionskapazität, über die die Bourquin-Gruppe aufgrund dieser Investition verfügt, stärkt die Fähigkeit, die Bedürfnisse bestehender und auch potenzieller Kunden nicht nur in der Region zu erfüllen. Bourquin SA will weiterhin ein zuverlässiger und leistungsstarker Verpackungshersteller von nachhaltigen Wellkartonverpackungen sein, egal wie herausfordernd die Kundenanforderungen an das Verpackungsprodukt oder die Lieferkette sind.



Der Produktionsstandort Oensingen befindet sich an einer ausgezeichneten Verkehrslage mit einer ausserordentlichen Infrastruktur. Dies zeigt sich an der grossen Anzahl von Industrie-, Gewerbe- und Dienstleistungsbetrieben, welche wie Bourquin SA in den Standort investieren. Die Kapazitätserweiterung wird Bourquin SA am Standort Oensingen rationalisieren, wo es das schnell wachsende Bedürfnis nach nachhaltigen Verpackungen aus Wellkarton in den nächsten Jahren grössere Produktionsmengen erfordert.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing

Wellenritt – ein Glücksgefühl

Wellenreiten ist eine der härtesten Sportarten, die man ausüben kann. Sogar erfahrene «Surfer» kennen das Gefühl zu Genüge, dass nichts klappt, denn Surfen hängt nicht nur mit sich selbst zusammen, sondern auch viel mit den richtigen Bedingungen. Beim Gleiten über die Wellen geht es um Belastbarkeit - Sehnen und fast alle Muskelgruppen werden beansprucht. Das unbeschreibliche Glücksgefühl, auf dem Surfbrett zu stehen und das Meer unter den Füßen zu spüren, ist allerdings jede Anstrengung wert.

Ein «ähnliches» Glücksgefühl bereitet uns unsere neue Wellkartonanlage am Produktionsstandort Oensingen. Die zusätzlichen Möglichkeiten, gepaart mit einer nachhaltigen Produktion ermöglichen uns eine zukunftsorientierte Arbeitsumgebung mit vielen technischen Innovationen. Mit einer Arbeitsbreite von 2,80 m, einer Länge von 120 m und einer Arbeitsgeschwindigkeit von bis zu 400 m/min produziert diese neue BHS-Anlage, ein- und zweiwellige Wellkartonbogen in verschiedenen Wellenkombinationen.

Sie zeichnet sich zudem durch einen niedrigeren spezifischen Energieverbrauch und durch Minimierung des Produktionsabfalls mittels eines Qualitätskontrollsystems aus.

Mit dieser neuen Anlage können wir Wellkarton herstellen, der sich durch mehr Stabilität und bessere Verarbeitungseigenschaften bei verringertem Volumen und Gewicht auszeichnet.



Wellkarton – einfach und genial

Das Vorbild für Wellkarton, wie wir ihn heute kennen, war die in der Mitte des 19. Jahrhunderts modische Halskrause. Von dieser Modeerscheinung inspiriert, entwickelten die Briten Edward Ellis Allen und Edward Charles Healey gewellte Papierringe als Einlage für Koffer und zum Stabilisieren von Hüten. 1856 meldeten sie ihre Erfindung zum Patent an und gelten damit als die zwei Urväter des Wellkartons.

Den Ruhm heimste allerdings ein anderer ein. Der US-Amerikaner Albert L. Jones arbeitete an einer Plissier-Maschine, die dazu diente, Wellen in Stoffe einzuarbeiten, beispielsweise für Rüschchen oder eben für die erwähnte Halskrause. Jones schickte statt der Textilien Pappe durch die Walzen und erhielt dadurch eine Wellenbahn, die er zum Einwickeln und Versenden von Glasphiolen und Flaschen verwendete. 1871 meldete er seine Erfindung für die «Verbesserung von Papier für Verpackungszwecke» zum Patent an.

Markttrends / Marktentwicklung

Aufgrund des geschäftigen Lebensstils der Menschen steigt die Nachfrage nach Fertiggerichten. Daher ziehen verarbeitete Lebensmittel, deren Garzeit kürzer ist, viele Verbraucher an. Die wachsende Bevölkerung steigert auch die Nachfrage nach verarbeiteten Lebensmitteln. Da Verpackungen aus Wellkarton Feuchtigkeit von den Produkten fernhalten und lange Versandzeiten überstehen, setzen Unternehmen diese Verpackungen zunehmend ein, um den Kunden bessere Ergebnisse zu bieten, insbesondere bei Sekundär- oder Tertiärverpackungen. Bei verarbeiteten Lebensmitteln wie Brot, Fleischprodukten und anderen verderblichen Artikeln können diese Verpackungsmaterialien nur einmal verwendet werden, was die Nachfrage steigert.

Verbraucher, insbesondere Millennials, werden sich der Auswirkungen von Lebensmittelverpackungen, Lebensmittelproduktion und Lebensmittelverschwendung auf die Umwelt immer bewusster. Wellkartonverpackungen können einfach aus Altpapierkarton hergestellt und recycelt oder kompostiert werden.

Auf die Idee, das gewellte Papier mit einer glatten Papierbahn zu verkleben, kam drei Jahre später der Amerikaner Oliver Long. Hierfür erhielt er am 25. August 1874 das US-Patent. Beidseitig mit Deckpapieren beklebter Wellkarton liess sich am 17. August 1882 Robert H. Thompson, ebenfalls in den USA, patentieren. Dieses neue Material war ideal dazu geeignet, den zu Beginn der Industrialisierung einsetzenden Bedarf an Verpackungsmitteln zu decken. Seither leisten Verpackungen aus Wellkarton deutliche Beiträge in der Wertschöpfung und in der Lieferkette zwischen Industrie, Handel und Verbraucher.

Die E-Commerce-Branche hat sich in den letzten Jahren zu einer bedeutenden Endverbraucher-Branche entwickelt. Namhafte E-Commerce-Unternehmen verwenden als Hauptverpackung Wellkartonverpackungen. Es wird erwartet, dass der E-Commerce weiter an Bedeutung gewinnen wird, selbst in Ländern, in denen Online-Shopping bereits beliebt ist.

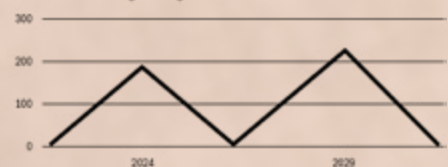
Marktgrösse

Die Marktgrösse für Wellkartonverpackungen weltweit wird im Jahr 2024 auf 189,83 Milliarden US-Dollar geschätzt. Bis 2029 wird dieser Markt eine Grösse von 228,64 Milliarden US-Dollar erreichen, was einem durchschnittlichen jährlichen Wachstum von 3,79 % im Prognosezeitraum (2024 -2029) entspricht.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing

Verpackungen aus Wellkarton verbinden wirkungsvollen Produktschutz mit geringem Materialeinsatz, besonders niedrigem Gewicht und hervorragender maschineller Verarbeitungsfähigkeit. Die Palette möglicher Verpackungsformen reicht je nach Anforderungen von massgeschneiderten Sonderanfertigungen bis hin zu bewährten und normierten Standardverpackungen ab Lager.

Wellkartonverpackungen
Marktgrösse global in Milliarden US-Dollar



Die Wellen - entscheidender Faktor beim Wellenreiten und für die Eigenschaften von Verpackungen

Es gibt drei verschiedene Arten von «Wellen», unter Surfern auch «Breaks» genannt, die jeweils durch den Untergrund definiert sind, auf dem sie brechen. Es gibt Beach Breaks, Reef Breaks und Point Breaks. Die letztere Variante kann einige der besten und vorhersehbarsten Surfbedingungen bieten und ist daher bei Surfern aller Niveaus beliebt.

Bei uns in der Verpackungswelt heissen diese Mikro- bzw. Feinstwelle, Fein- und Miniwelle, sowie Mittel- und Grobwelle. Auch sie bieten Bedingungen und verfügen über Eigenschaften, die für die Funktionalität von Verpackungen aus Wellkarton entscheidend sind. Benötigt man zum Beispiel eine gut gepolsterte Transportverpackung, kann man mit einer groben Welle den Inhalt gut schützen, bzw. die Ware im Inneren gegen äussere Kräfteinwirkungen abfedern.

Wer hingegen eine massgenaue Verpackung für kleineres Füllgut und zudem ein hervorragendes Druckbild wünscht, ist mit Verpackungen aus feinen Wellen besser beraten. Letztere Variante wird vorzugsweise für Verkaufs-Verpackungen von hochwertigen Produkten genutzt.

Ein- und mehrwellige Wellenarten / Varianten

Besonders wichtig bei der Auswahl der passenden Wellenvariante ist die Anzahl der Wellenlagen und deren Grösse. Denn diese sind für die jeweilige Stabilität verantwortlich. Erhältlich sind bei uns neben einwelligem auch zweiwelligem Wellkartonsorten.

Durch die grosse Vielfalt an unterschiedlichen Wellenarten und deren Kombination lassen sich Wellkarton und die daraus hergestellten Verpackungen in einem breiten Einsatzspektrum verwenden – stets mit den passenden Material-

eigenschaften. So finden sich unsere Wellkartonverpackungen sowohl bei filigranen Produktverpackungen mit hochwertigem Druck als auch im Bereich der Versandlogistik in Form robuster und belastbarer Transportverpackungen. Verschiedene Veredelungsmöglichkeiten sorgen für weitere Verbesserungen der Eigenschaften des Materials.

Die Wellenkonstruktion bringt Gewichtseinsparungen mit sich. Durch die Wahl der geeigneten Welle für den gewünschten Einsatzzweck ist Wellkarton somit eine nachhaltige Lösung – auch in Bezug auf die Recyclingfähigkeit.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing

Wellenarten und Wellenkombinationen bei Bourquin SA

auch als einseitig, offene Welle – ein- oder doppelwellig verfügbar

F-Welle

- Bezeichnung: Miniwelle
- Wellenteilung: 1,8 bis 2,6 mm
- Wellenhöhe: 0,6 bis 1,0 mm

E-Welle

- Bezeichnung: Feinst- oder Mikrowelle
- Wellenteilung: 2,6 bis 3,5 mm
- Wellenhöhe: 1,0 bis 1,9 mm

D-Welle

- Bezeichnung: Feinwelle
- Wellenteilung: 3,5 bis 4,8 mm
- Wellenhöhe: 1,9 bis 2,2 mm

B-Welle




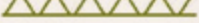


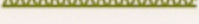
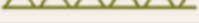

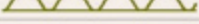
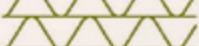
- Bezeichnung: Feinwelle
- Wellenteilung: 4,8 bis 6,5 mm
- Wellenhöhe: 2,2 bis 3,1 mm

C-Welle

- Bezeichnung: Mittelwelle
- Wellenteilung: 6,8 bis 7,9 mm
- Wellenhöhe: 3,1 bis 4,0 mm

Als «ein- oder doppelwellige Kombinationen

- FE-Welle / EE-Welle / EB-Welle / BC-Welle

Welle	Kurzzeichen	Wellenhöhe ca. in mm	
1-Wellig	F	0.9	
	E	1.5	
	D	2.1	
2-Wellig	B	3.0	
	C	4.0	
	FE	2.4	
	EE	3.0	
3-Wellig	EB	4.5	
	BB	6.0	
	BC	7.0	
	BAA	12.0	

Auf das Wesentliche reduziert und dennoch überragend in der Funktionalität Wellkarton heute – Ulrika Mészáros

Die Papiersorten zur Herstellung von Wellkarton unterscheiden sich durch die Ausgangsprodukte, aus denen sie gefertigt werden. Das «Verfahren», nach dem die Mischung erfolgt, bestimmt die Qualität eines Papiers.

Durch die Weiterentwicklung der Technologien sind die Gewichtsgrenzen in manchen «Papiergruppen» inzwischen fließend und deshalb auch in den aktuellen Normvorschriften nicht mehr enthalten. In der Wellkartonproduktion sprechen wir daher einheitlich von Wellkartonrohmaterial, ohne Rücksicht auf Material und Gewicht. Wir wollten dennoch etwas genauer wissen, warum Papiersorte und Flächengewicht des Papiers weitgehend die Qualität des Wellkartons bestimmen und fragen darum Frau Ulrika Mészáros, eine ausgewiesene Expertin im Bereich Verfahrens- und Papiertechnik mit langjähriger Praxiserfahrung in der Verpackungsindustrie.

enVogue (enV); Frau Mészáros, im Prinzip einfach - Wellkarton besteht in der einfachen Ausführung aus drei Lagen: Gewelltes Wellkartonrohmaterial wird zwischen zwei flache Wellkartonrohmaterialien «geklebt». Welche entscheidende Bedeutung hat nun das Papier in dieser «Gemeinschaft»?

Ulrika Mészáros (UM); Wellkarton ist das Material, aus dem wir Wellkartonschachteln produzieren. Wenn wir wollen, dass eine Wellkartonschachtel die Last von vielen gefüllten Schachteln tragen soll, was in einem Lager mit Produkten der Fall ist, muss der Wellkarton stark genug sein, und damit müssen die Papiere stark genug sein. Schwache Papiere ergeben schwachen Wellkarton. Starke Papiere ergeben starken Wellkarton. Die Kunst ist es, die passende Qualität des Wellkartons für die Schachtel zu wählen, nicht zu stark – nicht zu schwach, sondern gerade optimal.

enV; Unsere Investition in die neue Wellkartonanlage am Standort Oensingen war eng verbunden mit dem Ziel, hochwertigen Wellkarton zu produzieren und gleichzeitig die maximal mögliche Ressourcenschonung zu erreichen. Wie ist Ihre Einschätzung dazu? Welche Rolle spielen dabei das Papier und die neue Produktionstechnologie, um das Potential auch von Altpapierfasern maximal ausschöpfen zu können?

UM; Wenn eine Anlage in einem guten Zustand

ist, um Wellkarton zu produzieren, hat das einen wichtigen Einfluss auf die Qualität. Der Prozess mit dem Vorheizen und der Verklebung der Papierbahnen fordert auch stets die Mannschaft, die nun aber mit einer modernen Anlage ideale Voraussetzungen hat, um guten Wellkarton zu produzieren.

Es ist nicht sinnvoll, Verpackungen aus Wellkarton stärker zu machen als der Kunde sie benötigt. Wenn der Kunde die ganze Lieferkette und die Bedingungen kennt - und uns entsprechend informiert - ist der Weg zur optimalen Wellkartonverpackung ziemlich gerade.

Recycling von Papierfasern war schon seit Beginn der Papierindustrie immer ein Thema und die Tradition, aus Altpapierfasern gutes Papier zu machen ist lang. Die Entwicklung von neuen Technologien und modernen Maschinen, wie die neue Anlage in Oensingen, wird einen weiteren willkommenen Schub Richtung Nachhaltigkeit für die Produktion in der Firma Bourquin geben. Man muss nur den Schritt wagen, es zu machen.

enV; Wir wollen unseren Kunden leistungsfähigere Verpackungen und in der Folge eine erhöhte Lager- und Liefereffizienz bieten. Um dies zu erreichen, braucht es eine moderne Generation der Wellkartonanlage, die gleichzeitig mit «leichteren» Wellkartonrohmaterialien Wellkartonbogen mit besten Oberflächen- und Festigkeitswerten herstellen kann. Was ist dabei auch in der Papierwahl entscheidend?

UM; Die Festigkeitswerte der Papiere sind bekannt. Es sind dann nicht nur die Flächengewichte, die interessant sind. Der wichtigste Festigkeitswert für eine Wellkartonschachtel, die gestapelt wird, ist der Stapelstauchwiderstand (BCT). Übersetzt auf die Papiere, die im Wellkarton die Last tragen, heisst der Wert «Streifenstauchwiderstand» (SCT). Bei einer Auswertung von Papieren vergleicht man also in erster Linie diese Werte und stellt fest, dass viele Papiere aus Altpapierfasern und auch leichtere Papiere aus Primärfasern sehr gute SCT-Werte ausweisen.

enV; Der mit diesen «leichteren» Papieren hergestellte Wellkarton zeichnet sich bei geringerem Volumen durch gleiche und sogar höhere Festigkeit aus. Können Sie uns das näher erläutern?

UM; Die modernen Wellkartonanlagen garantieren wesentlich bessere Wellkartonqualitäten. Das erlaubt uns, leichtere Papiere bei einer gleich-

bleibenden oder gar besseren Wellkartonqualität einzusetzen. Zusätzlich helfen uns die neuen, von Bourquin ausgewählten, Wellenprofile, auch mit dem Einsatz von leichteren Wellkartonrohmaterialien bessere Steifigkeitswerte zu erreichen.

enV; Die mit diesen Wellkartonrohmaterialien hergestellten Wellenprofile bzw. Wellenkombinationen ermöglichen, durch geringere Dicke bei gleicher oder sogar besserer Festigkeit, das Handling und den Lager- und Transportaufwand zu minimieren (und Kosten wie auch den CO₂-Ausstoss zu reduzieren). Ihre Meinung dazu?

UM; Ja, wenn der Wellkarton weniger dick ist, braucht er weniger Platz, was bei jedem Transport und in jedem Lager Platz spart. Das bedeutet, weniger LKWs auf den Strassen und somit weniger CO₂-Ausstoss. Dies anzustreben, ist sehr vernünftig.

enV; Sie unterrichten als Dozentin an höheren Fachschulen und Berufsfachschulen. Was möchten Sie unseren Leserinnen und Lesern zum Thema «Verpackungen aus Wellkarton und Nachhaltigkeit» mit auf den Weg geben?

UM; Wellkarton ist ein grossartiges Material mit vielen Möglichkeiten. Es ist für jedes zu verpackende Produkt erstrebenswert zu eruieren, welchen Beanspruchungen die Wellkartonschachtel in der ganzen Lieferkette ausgesetzt wird. Mit diesen Angaben kann man durch die Beratung des Wellkartonherstellers die optimale, nachhaltige Verpackungslösung für das jeweilige Produkt finden.



Ulrika Mészáros hat ihren Master in Chemical Engineering in Stockholm, Schweden gemacht. Sie war mehrere Jahre Laborleiterin bei verschiedenen Wellkartonherstellern. Seit 2008 ist sie Lehrperson in Berufskunde für Verpackungstechnologien und Printmedienpraktiker.

BRIEGER WebShop

«Fundus»

24h Online verfügbar

«Der Fundus»

(lateinisch Grundstock, Bestand) ist eine Sammlung von Gegenständen (Kulissen, Requisiten und Kostümen), die für die Realisierung von Auführungen oder Ausstellungen der darstellenden Kunst benötigt werden. Im übertragenen Sinne bezeichnet man auch deren Aufbewahrungsraum als Fundus.

Auch wenn man mit Schachteln, Klebebändern und anderen Packhilfsmitteln durchaus Kostüme, Kulissen und Requisiten herstellen kann, sprechen wir bei unserem «Fundus» von ganz anderem Aufbewahrungsmaterial.

Bei BRIEGER Verpackungen verfügen wir nicht nur über einen grossen Aufbewahrungsraum, sondern auch über eine breite Verpackungskompetenz an bewährten Lösungen, die es uns erlauben, ab Lager sozusagen alles zu verpacken.

Die Verpackungsmöglichkeiten sind fast unbegrenzt. Uns haben die letzten Jahre und Monate von Krisen und Rezession aufgezeigt, wie wichtig es ist, gut und vor allem «breit» aufgestellt zu sein.

Unsere Idee basiert nicht nur darauf, über ein grosses Lager zu verfügen. Mit unseren Möglichkeiten, direkt ab Lager zu liefern oder nach Mass zu fertigen, können wir als Verpackungspartner ganze Wert-

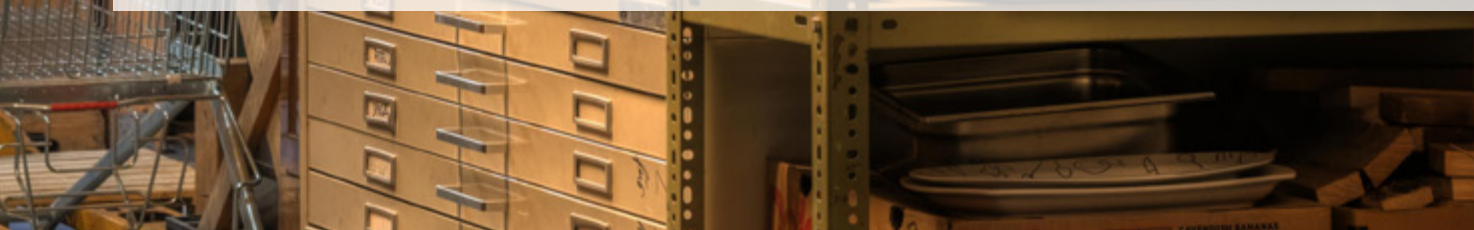
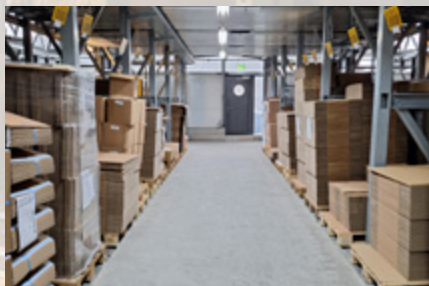
schöpfungsketten übernehmen. Und zwar von der Beratung bei der Verpackungsentwicklung, der Lagerhaltung bis hin zu Konfektionierung und Versand.

Wir kombinieren laufend den Anteil unserer eigenen Verpackungsprodukte ab Lager mit Packhilfsmitteln aller Art. Das bedeutet für uns zwar viel «Aufbewahrung», aber für unsere Kunden vor allem Schnelligkeit, Sicherheit und Unabhängigkeit – auch in Krisensituationen, wie wir sie unlängst erlebt haben.

An Verpackungsideen für neue BRIEGER-Produkte ab Lager und Services mangelt es uns nicht. Entscheidend ist, welche Verpackungen bereits erfolgreich als individuell hergestellte Verpackungen an unseren Produktionsstandorten in Couvet und Oensingen hergestellt werden. Diese Lösungen finden oft als Standardverpackungen Platz in unserem BRIEGER-Sortiment.

Apropos Verpackungsideen. In dieser Ausgabe unserer enVogue «inspirieren» wir Sie unter der Rubrik «Kunden + Ideen» mit vielen kreativen Verpackungslösungen.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing





Schachteln / E-Commerce 20

Nutzen Sie die grosse Auswahl in verschiedenen Grössen, Farben und Ausführungen.



Postverpackungen / E-Commerce 42

Bei Sendungen mit einer Dicke von bis 18 mm empfehlen wir den Einsatz eines Kartonkuverts für einen zuverlässigen Schutz.



Zubehör 70

Verpackungslösungen von A bis Z. Einpacken, polstern, verkleben, beschriften. Palettieren mit Rundumschutz: alles aus einer Hand.



Flaschen 92

Gönnen Sie Ihren Köstlichkeiten, seien es Wein- oder Bierflaschen, Spirituosen oder auch andere Flaschen, die perfekte Verpackung. Für den Versand, Transport oder für Geschenke.



Geschenke 110

Schenken macht Freude und das mit unseren Geschenkverpackungen gleich doppelt!



Ligne Noire 126

Schwarz ist zeitlos, edel und elegant. Es ist die besondere Farbe für einen besonderen Inhalt.



BRIFOOD 130

Gut verpackt und zum Geniessen



BREEN 134

Entdecken Sie unsere nachhaltigen BREEN-Produkte.

Der Onlinehandel boomt. Es erstaunt nicht, dass sich immer mehr Unternehmen in diesem Bereich etablieren möchten. Doch mit der wachsenden Anzahl an Onlineshops wachsen auch die Herausforderungen daran, seinen Shop erfolgreich zu positionieren sowie zu skalieren.

Wir sind im Jahr 2024 und in den letzten 4 Jahren hat der Onlinehandel auch oder gerade wegen der Corona-Krise einen enormen Aufschwung genießen dürfen. Das Einkaufsverhalten wurde aufgrund der uns allen bekannten Veränderungen nachhaltig geprägt.

Gerade jetzt zeigt sich, welche im ECommerce tätigen Unternehmen wirklich langfristig am Markt sein werden und wer wirklich konstant und nachhaltig mit seinen Produkten, seiner Marke und seinem Unternehmen überzeugen und sich eine starke Position im Onlinehandel sichern kann.

Neben dem eigentlichen «Webauftritt» wird auch das Versand-Know-how bestehender und angehender Shop-Betreiber mehr und mehr zu einem entscheidenden Argument. Heute geht es nicht nur darum, sich am Markt zu positionieren. Erfolgreiche Online-Händler investieren in die Logistik und in den Versand. Schnelles einpacken, sicheres Versenden und «Unboxing-Experience», das sind die Erfolgsfaktoren parallel zu einer pfiffigen Webpage.

Die Wichtigkeit einer guten Kundenbeziehung ist das A und O. Ein Geheimnis stellt diese Aussage nicht dar. Ob Neu- oder Stammkunde überzeugt man nicht nur mit einem einwandfreien Produkt, sondern auch durch die Art und Weise, wie das Produkt bei ihm ankommt.

VERPACKEN LEICHT GEMACHT

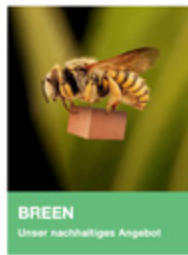
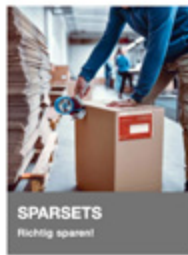
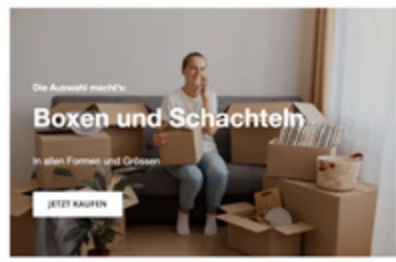
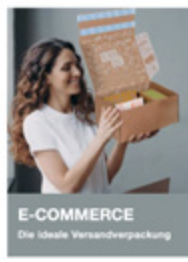
Finden Sie Ihre Verpackung!

LxBxH-Suche in mm

Verpackungsart

Länge Breite Höhe

Suche





Auch dieses Jahr wartet eine Überraschung für Sie. Nutzen Sie die Chance und scannen den QR-Code.

Kunden + Ideen



Fleurop Interflora (Schweiz) AG Versandboxe

Diese braune 0201 Faltbox in C-Welle ist ganz schön robust und bestens geeignet für den Versand der «Männzerpflanze». Der goldene Druck des Firmenlogos ist perfekt – und im Flexodruckverfahren erzieht.

Mit «maennerpflanze.ch» lanciert Fleurop eine Marke, die gezielt Geschenke für den Mann ins Visier nimmt.

Brasserie du Tonneau Joyeux Bier im Halbmeter

Dieses Halbmeterpack kommt mit 7 Bierflaschen der Brauerei du Tonneau Joyeux.

Er besteht aus weiss-brauner E-Welle, die gestanzt und nicht verklebt ist. Der schwarze Flachdruck auf der weissen Wellpappe erzeugt einen guten Kontrast. Das gestanzte Sichtfenster ermöglicht einen Blick auf den Inhalt.



La Semeuse SA Hotelkassette

Diese überzogene Schachtel aus schwarzem strukturiertem Papier mit weisser Heissfolienprägung sieht edel aus. Die 4 Kaffeekapseln passend für Nespresso- und Delizio-Maschinen liegen geschützt in der Einlage. Diese edle Verpackung wird in Hotelzimmern eingesetzt.



Domaine Hôpital Pourtalès

Seidenpapier

Das edle Seidenpapier wurde einfarbig individuell bedruckt. Es schützt die Weinflaschen und präsentiert das Logo perfekt.



Maison Amarella SA

Versandverpackung

Diese Versandverpackung in E-Welle weiss/weiss mit Automatenboden ist im nu aufgerichtet und bereit zum Befüllen. Der einfarbige Flexodruck auf die Laschen gibt Produktinfos der feinen «Macarons» weiter.



Stickerkid.com

Versandcouvert

Das braune 1-farbig Flexobedruckte Couvert ist bestimmt für den Versand von personalisierten Stickern, mit denen sowohl kleine als auch grössere Gegenstände beschriftet werden können, um zu verhindern, dass Kinder sie verlieren, verlegen oder mit denen ihrer Mitschüler vertauschen.

Dank dem Silikonband ist es einfach im Handling.





Soda Studios AG
FrameMe-Boxen

Der Bilderrahmen inklusive Hülle wurde in E-Welle fabriziert. Der Bilderrahmen als gestanzter Zuschnitt in weiss/braun und die Hülle geklebt und bedruckt ähnlich wie ein Schubler. Hier wurde in weiss auf das braune Kraftpapier gedruckt – das klare Resultat hat den Kunden sehr zufriedengestellt. Gestanzt wurde auf der Aussenseite.

Wichtig war zudem die einfache Handhabung bzw. das einfache Zusammenfalten. Eine Werkstatt mit Menschen mit Behinderung hat die Sets zusammengestellt (www.frame-me.ch).

Present-Service Henckel von Donnersmarck & Co.
Koffer Mama & Baby

Die bekannten Koffer erscheinen in neuem Design. Die gestanzten Koffer wurden im Offsetverfahren 4-farbig bedruckt und auf Wellkarton kaschirt. Das Ergebnis ist perfekt.



Suter Inox AG
Präsentationsmappe

Diese hochwertige, klimaneutrale und repräsentative Mappe dient für den Versand von unterschiedlichen Verkaufsunterlagen wie Preiskataloge und Magazine, inkl. Visitenkartenhalter an Architekten, Immobilienverwaltungen und Bauunternehmen.

Sie wurde in E-Welle weiss/weiss hergestellt und einseitig in 3 Farben flexobedruckt. Die gestanzte Mappe wurde flach an den Kunden geliefert.





Swiss Craft Drinks SA
Geschenverpackung

Geschenverpackung mit Automatikboden aus Vollkarton für eine Flasche Vière Bier.

Der 4-farbige Offsetdruck mit Seidenglanzlack und Heissfolienprägung in Gold und Silber verleiht der Verpackung einen edlen Touch.

Vière 26, in limitierter Auflage, ist ein bei unserem Kunden speziell hergestelltes charismatisches Schweizer Ausnahmebier aus einer Mischung von Walliser Syrah-Traubenmost und einem Biermost im Abteistil

Domaine Debluë

Der Swidre – der Erstgeborene einer fünfköpfigen Familie.

Der Swidre – der Erstgeborene einer fünfköpfigen Familie. Der neue Korb für vier 33cl-Flaschen wurde mit einem Design in Pop-Farben gestaltet, das an das Motiv des Etiketts der Flaschen der Swidre-Reihe des Weinguts DEBLUË in Founex anlehnt.

Die Verpackung in hochwertigem 4-Farben-Offsetdruck mit Drucklack auf weiss-braunem 345g/m2-Karton hebt das Produkt prominent hervor.



Swiss Craft Drinks SA
Verpackung für Bierflaschen

Diese Verpackungen mit Automatikboden sind sehr schnell zusammengestellt. Die EB-Welle ist sehr widerstandsfähig für den Transport. Für jede Biersorte hat die Verpackung eine andere Farbe: Blond (rot), Amber (orange), White (blau) und White IPA (grün). Realisiert im 2-Farben-Druck.

Lassen Sie sich von der Vielfalt des Sortiments begeistern und degustieren Sie diese Biere.



Stromversorgung mit Photovoltaiktechnik –

Die Chancen, die Solarenergie bietet

BOURQUIN



BRIEGER
VERPACKUNGEN

Die installierte Leistung von Solarpaneelen steigt weltweit so stark, wie keine andere Energietechnik. Bis zum Ende des Jahrzehnts dürfte Solarstrom mehr Strom erzeugen als Atom-, Wind-, Wasser- und Gaskraftwerke. Aber woher kommt dieser «Boom» eigentlich?

Es sind in erster Linie die Kosten

Photovoltaiktechnik ist immer günstiger geworden seit den ersten in Serie produzierten Photovoltaik-Modulen in den achtziger Jahren. Ferner war der technologische Fortschritt über viele Jahre deutlich schneller, als es sich viele Beobachter vorstellen konnten. Gleichzeitig wurde die Herstellung von Photovoltaik-Zellen und Modulen vor allem in China in viel grösserem Massstab skaliert, als man erwarten konnte.

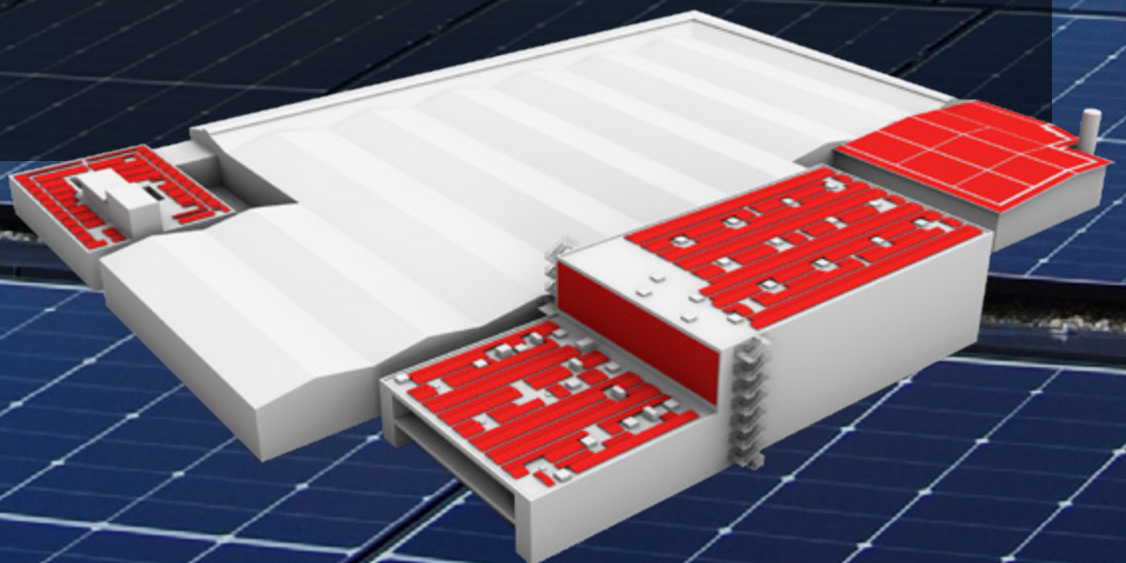
Die Chancen, die Solarenergie bietet, sind immens

Photovoltaiktechnik ist so erfolgreich, weil sie aus zwei Gründen ein immenses Potenzial hat; Zum einen gibt es viele Länder mit viel Sonne, wie Südamerika oder auch Griechenland, Spanien oder Italien, die auch noch viel Nutzungspotential haben. Gleichzeitig ist die dabei verwendete Technik ein weiterer Grund für die erfolgreiche Entwicklung; Diese Technik hat keine Mechanik, keine Geräusche, sondern reine Elektronik, basierend auf dem Basismaterial Sand. Nichts bewegt sich und es funktioniert, solange die Module wasserdicht bleiben.

Ausblick angesichts des rasanten technischen Fortschritts von Photovoltaiktechnik:

- Zukünftige Solarzellen werden das gesamte Spektrum des Sonnenlichts nutzen – bei nahezu jedem Wetter und mit einem Wirkungsgrad, der 30 Prozent weit übersteigt.
- Photovoltaiktechnik wird nicht nur auf Hausdächern oder in grossen Anlagen, sondern dank hauchdünner, flexibler Module auf nahezu jeder Fläche eingesetzt werden.
- Für die Herstellung von Solarzellen wird nur noch ein Bruchteil der heutigen Energie nötig sein, während innovative Recycling-Methoden die Module komplett wiederverwendbar machen werden.
- All diese Entwicklungen senken die Kosten in Zukunft so weit, dass Photovoltaiktechnik nicht nur zum effizientesten, sondern auch zum günstigsten Energieträger wird.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing



Gesellschaftliche Verantwortung auch im Umweltschutz

Neuenburger Industrie- und Handelskammer trifft sich bei Bourquin SA

Im Rahmen eines Projekts, das gemeinsam von der Neuenburger Kantonalbank (BCN) und der Neuenburger Industrie- und Handelskammer (CNCI) ins Leben gerufen wurde, fand bei der Bourquin SA in Couvet das erste Treffen des Projekts statt, das Unternehmen bei ihren Bemühungen um die gesellschaftliche Verantwortung der Unternehmen (CSR) unterstützen und informieren will.

Bourquin SA setzt sich seit fast 25 Jahren für Nachhaltigkeit ein. Das Bewusstsein für unsere Auswirkungen auf die Umwelt wurde im Jahr 2000 durch den Eigentümer des Unternehmens, Guido Bardelli, geweckt. Alle zukünftigen Investitionen müssen eine Verringerung dieser Auswirkungen mit sich bringen und auf eine nachhaltige Entwicklung ausgerichtet sein. Die Einführung des Energiegesetzes (EnG) im Jahr 2002 markierte eine gesetzliche Verpflichtung zu einem Bestreben, das 2003 durch den Beitritt der Bourquin SA zur EnAW (Energie-Agentur der Wirtschaft) konkretisiert und durch eine Zielvereinbarung mit der Eidgenossenschaft verbindlich wurde.



2005 wurden durch einen Erweiterungsbau am Standort Couvet, einer 50 x 50 Meter grossen Halle mit einer Holzstruktur, mehrere Investitionen getätigt, die eine Einsparung des Stromverbrauchs von 350 Mwh/Jahr ermöglichten. Weitere Veränderungen wie die Neupositionierung der Lichtleisten über den Maschinen, der Kauf eines Kompressors mit Frequenzumrichter, der die Erwärmung des Wassers und eines Teils der Produktionshalle ermöglicht, oder der Ersatz der Neonröhren durch LEDs waren kleine Schritte auf dem Weg zu grösseren Zielen.

Die Realisierung des CAD-Projekts (Fernwärme) im Jahr 2011 und die jüngste Investition im Jahr

2023 mit der Installation von PV (Photovoltaik) ermöglichten insbesondere die Befreiung von der CO₂-Abgabe und einen Eigenverbrauch unserer Stromproduktion von etwa 60 %.

Seit 2009, mit der Einführung der Kultur der kontinuierlichen Verbesserungen, der KAIZEN-Philosophie, der 5S, von KANBAN oder LEAN-Management, wurden die Mitarbeitenden an Bord geholt, um ihr eigenes Engagement und eine Identifizierung mit den Auswirkungen auf die Umwelt einzubringen.

Governance-, Sozial- und Umweltmassnahmen sind komplex und verlangen ein hohes finanzielles Engagement. Wo soll man anfangen? Verpflichtungen? Vorteile? Eher kurzfristig oder langfristig? Welche Rolle spielen KMU? Welchen Druck üben Konzerne aus? Sind unsere Lieferanten involviert? Ein Treffen bot die Gelegenheit, sich mit rund 30 Gästen über diese Themen auszutauschen. Es ist wichtig, dass die staatlichen Institutionen konkret handeln und die Unternehmen unterstützen. Dieses von der CNCI und der BCN initiierte Programm ist eine hervorragende Plattform für die Diskussion.

Cynthia Uelligger
Standortleiterin Couvet
Leiterin Verkauf Westschweiz



Dialog, Zusammenarbeit – Verbindlichkeit und Verlässlichkeit

Verlässliche Aussagen statt leerer Versprechungen

Vermutlich auch schon gehört; «Sagen was man tut und tun, was man sagt.» Wer diese beiden Grundsätze beherzigt, der wird für seine Partner, seine Kolleginnen und Kollegen verlässlich und berechenbar und festigt dauerhaft die für die Zusammenarbeit so wichtige Beziehungsebene.

Wer die Autogarage aufsuchen muss, tut dies normalerweise nicht aus Spass an der Sache. Die meisten von uns sind auf ihr Auto angewiesen. Der zeitliche Ausfall des eigenen Fahrzeugs ist oft mit grossen Unannehmlichkeiten als auch mit Kosten verbunden. Das sorgt für Stress, Unmut und vielleicht sogar für Sorgen. Aus diesem Grund ist es wichtig, dass man - egal ob gegenüber Kunden, Lieferanten oder aber intern im Team - mit dem entsprechenden Verantwortungsbewusstsein einander gegenübertritt.

Vergessene Tugend: Verbindlichkeit ist die Grundlage für den Erfolg

Verbindlichkeit ist eine vergessene Tugend. Doch eines ist sicher, Menschen arbeiten am liebsten mit Menschen, auf die sie sich verlassen können. Dieses Gefühl ist die Grundlage des Erfolgs.

Verbindlichkeit und Verlässlichkeit sind eben wichtige Tugenden, die unser Sozialverhalten definieren, regeln und beruflich wie privat das Leben beträchtlich vereinfachen. Verbindlichkeit bedeutet, dass ich mich auf mein Gegenüber verlassen kann, was es sagt und tut. In unserer schnellen Kommunikationsgesellschaft ist es Mode geworden, unausgeregenes und halbfertiges in die Welt zu «posaunen». Egal ob es stimmt oder nicht. Es werden oft Informationen weitergegeben, die nicht richtig oder wahr sind, die keine Relevanz haben oder einfach nicht durchdacht sind. Meistens eben leider nur eine sinnlose Unterhaltung. Sich anzumelden aber danach nicht abzumelden, steht auch «hoch im Kurs» - sei es an einem Anlass, einer Sitzung, oder einfach, dass man auf eine E-Mail-Nachricht nicht antwortet.



WIRKUNG auf einen selbst

Wenn man sich zu etwas Wichtigem entschlossen hat, lässt man sich nicht mehr so ohne weiteres von diesem Entschluss abbringen, auch dann nicht, wenn es eine schwierige Phase gibt. Das spart Energie und häufig auch Geld. Schon an dieser Stelle soll erwähnt werden, dass dies auch eine Kehrseite hat: Nämlich dann, wenn man gegebenenfalls - wider besseren Wissens - an etwas festhält, obwohl die Entwicklung so verläuft, dass Nachteile die Vorteile weit überwiegen.

auf das Gegenüber

Wenn man verbindlich ist, kann einen das Gegenüber einschätzen. Man zeigt sich, man sagt nicht Vielleicht, sondern Ja und Nein. Oder man bittet um etwas Zeit und kommt später mit einem *Ja* oder *Nein* als Antwort auf die Frage zurück. Dies führt zu Klarheit, die das Gegenüber freuen oder auch schmerzen kann. Das Gegenüber kann dann aber die für sich richtigen Schritte gehen. Zu Verbindlichkeit gehört auch, Verantwortung für eine Aufgabe zu übernehmen, eine klare Zusage zu geben und einzuhalten. Oder eben eine klare Absage zu geben.

BEDEUTUNG im Privatleben

Eine wirkliche Freundschaft oder eine stabile Partnerschaft braucht eine solide Basis. Ein vielleicht ist das Gegenteil einer soliden Basis. Ein vielleicht führt bei dem Gegenüber oft dazu, dass es sich sagt: Er interessiert sich nicht wirklich für die Sache oder für mich. Und das Gegenüber wird sich im Normalfall hüten (wenn das eher die Regel als die Ausnahme ist), auf einen zu bauen oder sich auf einen einzulassen.

im Berufsleben

Verbindlichkeit im Beruf heisst, dass man sich dort richtig fühlt. Und dass Kolleginnen und Kollegen, Vorgesetzte, Mitarbeiter, Kunden und Partner einem vertrauen können. Ein vielleicht in beruflicher Hinsicht bedeutet häufig, dass man nicht wirklich hinter der Sache steht, hinter dem, was man tut und wie man es tut. Mit Verantwortung betraut man Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, wenn sich, neben anderen wichtigen Faktoren, der Entscheider auf diese verlassen kann.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing

Weiterkommen – Ausbildung

Auch ich bin dafür verantwortlich, dass unser Unternehmen einen guten Eindruck macht...



enVogue (enV): Wie lange arbeitest Du schon bei Bourquin SA und welche Ausbildung machst Du?

Sean Fossati (SF): Seit August 2024 bin ich im meinem dritten und letzten Lehrjahr als Kaufmann tätig.

enV: Warum hast Du Dich für diese Ausbildung entschieden und warum gerade bei Bourquin SA?

SF: Es ist ein vielseitiger Beruf, in dem man in mehreren Abteilungen tätig ist. Zudem ist die KV-Ausbildung eine gute Basis, die viele Türen für die Zukunft öffnet. Ich schätze die Möglichkeit, in einem innovativen Unternehmen wie Bourquin SA zu lernen und zu wachsen.

enV: Was sind Deine Hauptaufgaben und wie sieht ein typischer Arbeitstag bei Dir aus?

SF: Aktuell bin ich im Verkauf. Eine meiner Hauptaufgaben ist es, Offerten zu schreiben. Zudem nehme ich Bestellungen von Kunden auf und bearbeite diese. Ein typischer Arbeitstag bei mir beginnt um 8 Uhr, wenn ich bei der Arbeit eintreffe. Als Erstes bearbeite ich meine E-Mails, um sicherzustellen, dass ich über alle aktuellen Anliegen und Anfragen informiert bin. Danach kümmere ich mich um die Bearbeitung der Offerten und koordiniere mit meinem Team, um sicherzustellen, dass alle Bestellungen rechtzeitig und korrekt ablaufen.

enV: Welche Tätigkeit gefällt Dir am besten?

SF: Die Tätigkeit, die mir am besten gefällt, ist das Schreiben von Offerten. Ich finde es spannend, individuelle Angebote für Kunden zu erstellen und dabei lösungsorientiert zu arbeiten.

enV: Was wirst Du nach Deinem Abschluss machen? – Du bist ja auch ein richtig erfolgreicher Sportler.

SF: Nach meinem Abschluss plane ich, zuerst zum Militär zu gehen, gefolgt von einem Auslandsjahr, um neue Erfahrungen zu sammeln und meine Sprachkenntnisse zu verbessern. In dieser Zeit möchte ich auch eine kleine Pause im Sport einlegen.

enV: Mit welchen Worten würdest Du die Ausbildung in einem Verpackungsunternehmen wie es Bourquin SA ist, beschreiben?

SF: Die Ausbildung bei der Bourquin SA ist sehr spannend, da es immer wieder etwas Neues gibt – sei es ein neues Betriebssystem oder eine neue Wellkartonanlage. Die Ausbildung ist vielfältig und zielorientiert.

enV: Was macht Deiner Meinung nach einen attraktiven Arbeitgeber für eine Berufslehre aus?

SF: Ein attraktiver Arbeitgeber im Rahmen einer Berufslehre sollte vor allem Unterstützung bieten, gute Zukunftsaussichten aufzeigen und eine ausgewogene Work-Life-Balance fördern.

Verwaltungsrat Bourquin SA

Seit Mai dieses Jahres haben wir mit Vito Critti und Roger Steinmann neue Mitglieder im Verwaltungsrat der Bourquin SA.



VITO CRITTI

bringt über 20 Jahre Erfahrung in der Informations- und Kommunikationstechnologie (ICT). Als Gründer und ehemaliger CEO der swiss cloud computing ag hat er die Schweizer Cloud-Computing-Branche massgeblich geprägt. Seine umfassenden Kenntnisse in Digitalisierung, Automatisierung, Cybersecurity und IT-Management werden eine entscheidende Rolle bei der weiteren digitalen Transformation der Bourquin SA spielen. Zudem bringt er als Vorstand der ECHO eG internationale Erfahrung und Vernetzung mit, was ihm hilft, die Bedürfnisse und Erwartungen unterschiedlicher Stakeholder zu erkennen und zu adressieren.

SEINE PASSION FÜR BOURQUIN

«Die Bourquin SA beeindruckt mich mit ihrem Engagement für Nachhaltigkeit und Innovation in der Verpackungsbranche. Ich sehe grosses Potenzial darin, die digitale Transformation des Unternehmens voranzutreiben und dabei Effizienz, Sicherheit und Nachhaltigkeit zu steigern. Mit meiner Erfahrung im Bereich ICT und meiner langjährigen unternehmerischen Tätigkeit freue ich mich darauf, einen wertvollen Beitrag zur weiteren Entwicklung von Bourquin SA zu leisten.»



ROGER STEINMANN

ist Projektmanager Experte bei Raiffeisen Schweiz Genossenschaft St. Gallen, Mitglied der Direktion. Roger Steinmann ist in Balsthal (SO) aufgewachsen, ist verheiratet und wohnt seit 2005 mit seiner Familie (2 Kinder, 17 und 15 Jahre alt) in Sargans (SG). Er arbeitet bei Raiffeisen Schweiz als Projektleiter in den Hauptprozessgruppen Finanzieren, Kunde, Sparen und Vorsorgen. Roger Steinmann ist ein IT-Generalist mit fundierter Aus- und Weiterbildung als Informatik-Fachmann, Wirtschaftsinformatiker, Projektleiter, Vorgesetzter und hat Erfahrung in der Zusammenarbeit mit diversen Lieferanten. Er arbeitet gerne mit Menschen zusammen. Seine offene und kommunikative Art wirkt ansteckend und führt zu einer erfolgreichen und vertrauensvollen Zusammenarbeit. Zu seinen Hobbies gehören Reisen, Sport (Tennis, Golf, Skifahren), Politik und Lesen. Weiter engagiert er sich im Vorstand des Skiverbandes Sarganserland Walensee (SSW) und ist Ortsparteipräsident der FDP Sargans.

SEINE PASSION FÜR BOURQUIN

Roger Steinmann freut sich auf viele Begegnungen und den Austausch bei der Bourquin SA. «Ich will meine langjährigen Erfahrungen und Fachkenntnisse einbringen und so bei der Entwicklung der strategischen Ausrichtungen einen Beitrag leisten».

Energiegeladen – Cynthia Mathez



Cynthia Mathez war immer schon eine energiegeladene Frau: aktiv im Judo, im Rugby und sie fuhr Autorennen. 2009 erkrankte Sie an MS (Multiple Sklerose). Die mit der Krankheit verbundenen Einschränkungen machten sich schleichend bemerkbar. Seit 2015 ist sie nun aber komplett auf den Rollstuhl angewiesen. Trotzdem will sie weiterhin Sport treiben.

Welche Möglichkeiten es im Rollstuhlsport gibt, fand sie über das Internet schnell heraus und besuchte bald darauf ein Rollstuhlrugbytraining. Von dieser Sportartwahl waren ihre Ärzte jedoch nicht begeistert, denn beim Rugby steht ein Zusammenstoß mit den Gegnern unausweichlich auf dem Spielprogramm.

Eine weitere Suche führte sie daraufhin zum Para-Badminton. Das Badminton-Team nahm sie sofort gut auf und Cynthia Mathez fand schnell Gefallen am Badminton. Dass das Spiel sehr komplex ist, viel Geschick, eine gute Technik, Taktik und Strategie von den Athlet*innen abverlangt, gefällt ihr an diesem Sport besonders.

Ihr Trainingsumfang nahm zu und bald bestritt sie ihre ersten Wettkämpfe. 2017 nahm sie in Ulsan (Korea) an ihrer ersten Weltmeisterschaft teil, an

der sie im Doppel mit Karin Suter Erath das Viertelfinale erreichte. An der EM 2018 im französischen Rodez wurden sie Europameisterinnen.

Die Westschweizerin, die heute im Kanton Solothurn lebt, trainiert etwa 25 Stunden pro Woche. Neben dem Badminton-Training legt sie den Schwerpunkt auf Kraft- und Ausdauertraining. Die Müdigkeit aufgrund der MS zwingt Cynthia dazu, ihre Kräfte einzuteilen und ihr Wettkampfprogramm manchmal etwas einzuschränken.

Sie mag das Doppel mehr als das Einzel (weil sie gerne teilt), aber beides ist im Fokus. Cynthia Mathez gehört mittlerweile zu den besten Spielerinnen der Welt.

Cynthia Mathez verpasste zweimal knapp das Podest an den Paralympics 2024 in Paris. Trotzdem kann Sie mehr als stolz auf Ihre Leistung sein. Entsprechend stolz empfing die «Boninger Bevölkerung» Cynthia Mathez, um ihre Rückkehr von den Paralympics in Paris zu feiern. Mit zwei olympischen Diplomen im Gepäck ehrte die Gemeinde ihre erfolgreichste Sportlerin.

Luis Flores
Leiter Verkauf & Marketing







Bourquin SA

Nordringstrasse 23
4702 Oensingen

Bourquin SA

Rue de la Gare 3
2108 Couvet

bourquinsa.ch

Brieger Verpackungen

Wiesenstrasse 39
8952 Schlieren

Brieger Emballages

Rue de la Gare 3
2108 Couvet

brieger.ch

