

envoie



Énergie créatrice

Sommaire

4

Marché + affaires
Michael Bauer – Interview BHS Corrugated

6

Marché + affaires
Capacité - Nous investissons au site de production d'Oensingen

8

Marché + affaires
Le surf

12

Brieger
Fundus

16

Marché + affaires
Clients + idées

20

Engagement
De l'électricité grâce à la technologie photovoltaïque

22

Engagement
Engagement et fiabilité

24

Engagement
Progresser en se formant

26

Engagement + Sponsoring
Énergique – Cynthia Mathez

Impressum

EnVogue | Magazine pour le personnel et la clientèle de Bourquin SA

Responsable:

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

Gabi Ruetsch, g.ruetsch@bourquinsa.ch

Éditeur: Bourquin SA | bourquinsa.ch

Mise en page: GRAFIKREICH AG, Laupen BE

Traduction: Scribe GmbH, Biel

Impression: Stämpfli AG, Bern

Photos:

Karin Aschwanden

Banque Cantonale Neuchâteloise

BHS Corrugated

Vito Critti

Sean Fossati

Gemeinde Oensingen

Grafikreich AG

Cynthia Mathez

Oltner Tagblatt

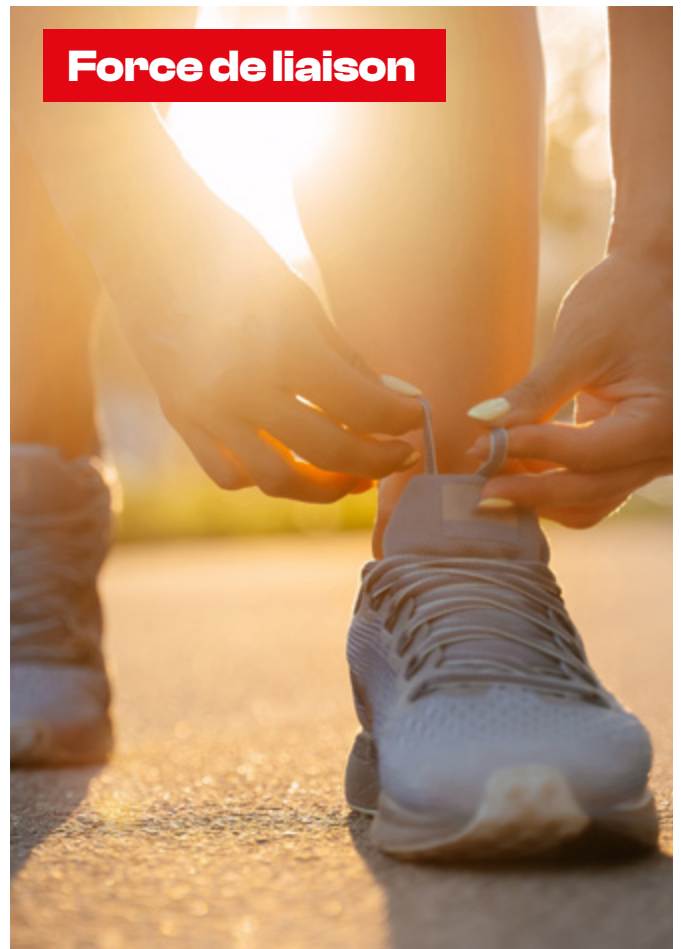
Foto Römmel

Levin Schumacher

Roger Steinmann

Prochaine édition

Force de liaison



**Chère lectrice, cher lecteur,**

Une longueur de 120 mètres, cela représente beaucoup. Ces 120 mètres sont également l'occasion de faire la fête. Il s'agit d'un événement, d'une prestation et surtout d'un succès d'équipe. Mais attention : ces 120 mètres représentent aussi une grande responsabilité et une forte motivation. La motivation d'être flexible et de montrer du courage, le courage du changement et le courage de prendre en main de nouvelles choses. Car les investissements, la continuité et l'expérience sont des valeurs importantes, surtout à une époque de changement continu. Néanmoins, ils ne sont rien s'ils ne vont pas de pair avec la force d'innovation et avec la passion. Nous sommes très fiers de la nouvelle onduleuse et du nouveau bâtiment qui l'abrite ainsi que du système photovoltaïque sur les toits et les façades de tout le site de production à Oensingen.

En tant qu'entreprise familiale, nous réfléchissons avec clairvoyance à l'avenir et œuvrons à toujours améliorer la qualité de nos produits d'emballage et de nos prestations, ceci afin d'augmenter nos possibilités et d'investir dans la professionnalisation de nos collaboratrices et de nos collaborateurs.

Nous nous réjouissons de vous présenter, chère lectrice, cher lecteur, les nouveautés concernant nos activités dans cette édition d'enVogue et de vous laisser entrevoir notre vision d'avenir.

En vous souhaitant bonne lecture,

L'équipe de projet de l'onduleuse chez Bourquin SA

Nouvelle onduleuse au site de production d'Oensingen

Entretien avec Michael Bauer, directeur régional des ventes chez BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH

Michael Bauer, directeur régional des ventes chez BHS Corrugated Maschinen- und Anlagenbau GmbH à Weiherhammer, en Allemagne, accompagne le projet d'installation de la nouvelle onduleuse chez Bourquin SA.

enVogue (enV) : Monsieur Bauer, BHS Corrugated a une histoire passionnante qui remonte jusque dans les années 1700. Pourriez-vous en faire un petit résumé et nous expliquer comment l'entreprise, longtemps gérée par l'État, est devenue une entreprise familiale.

Michael Bauer (MB) : Les origines de BHS (Bayerische Berg-, Hütten- und Salzwerke AG) remontent à 1717. À cette époque, une usine métallurgique a été créée par décret ducal dans le nord du Haut-Palatinat, en Bavière. C'est de là qu'est née la localité de Weiherhammer. Le « Weiher » (étang) servait à actionner le « Hammer » (marteau) de l'usine sidérurgique, d'où le nom de la localité. En 1960, le domaine d'activité de BHS a été élargi : en plus de la fonte, des machines à fabriquer du carton ondulé ont été conçues et produites. À partir de là, le domaine d'activité s'est constamment étendu jusqu'à la privatisation de l'entreprise publique BHS en 1993. Les deux personnalités essentielles dans ce contexte étaient Paul Engel, le père de Lars et Christian Engel, et Edmund Bradatsch. Leur courage et leur esprit de pionnier inspirent humilité et respect. J'ai eu le grand honneur, lorsque j'étais encore jeune collaborateur de BHS, de pouvoir faire la connaissance personnelle de Monsieur Edmund Bradatsch.

enV : BHS Corrugated est aujourd'hui l'un des principaux fabricants mondiaux d'installations pour le carton ondulé. Comment votre entreprise s'est-elle développée au cours des dernières années ? Et quels sont les principaux objectifs ?

MB : Notre principal objectif est avant tout d'être au service de notre clientèle et de pouvoir leur proposer des solutions adaptées et personnalisées tout au long du cycle de vie des machines ainsi que les services qui y sont liés. En parallèle, nous sommes en train de nous développer dans le domaine de la numérisation de l'usine, de l'impression numérique avec l'onduleuse et des navettes automatisées pour l'approvisionnement en papier de l'onduleuse. L'idée est d'optimiser l'approche générale du processus de fabrication d'emballages en carton ondulé. Nous sommes résolument convaincus que pour les prochaines grandes étapes dans le domaine de la fabrication d'emballages en carton ondulé, on ne peut plus se contenter d'améliorations discontinues dans différents secteurs partiels. L'objectif doit être de révolutionner le flux, de la réception de la commande à la livraison.

enV : Tout comme Bourquin SA, BHS est aussi une entreprise exclusivement familiale. Quels sont vos objectifs à long terme ? Quelle est votre marque de fabrique ?

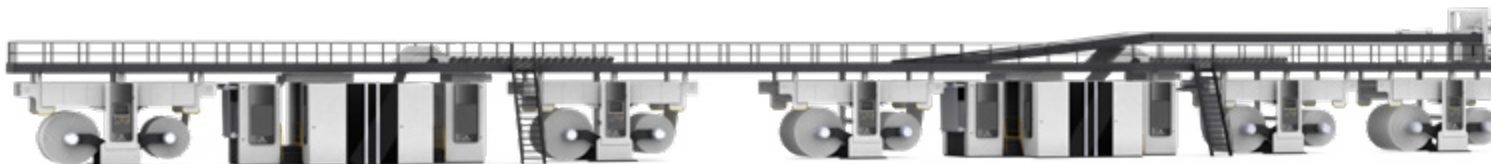
MB : Je crois que c'est l'idée de concilier la responsabilité envers son personnel et envers l'environnement avec des décisions économiques judicieuses qui caractérise le plus BHS. En tant



qu'entreprise familiale, c'est également la capacité d'accepter les changements et, au même niveau, de prendre des décisions visionnaires. Au cours des plus de 300 ans d'histoire de notre entreprise, il y a forcément eu des décideurs à chaque génération qui ont toujours réorienté BHS. La BHS d'aujourd'hui n'est plus celle d'il y a 30 ou 300 ans. Ce qui reste néanmoins, c'est l'envie de donner de bonnes conditions de départ à la prochaine génération qui aura à prendre des décisions.

enV : La pandémie de coronavirus, la guerre en Ukraine, la crise énergétique, des problèmes dans la chaîne d'approvisionnement, la liste n'est pas exhaustive. Comment faites-vous face à ces défis en tant que fabricant d'installations ? Et comment devrait se positionner à l'avenir une entreprise comme BHS, selon vous ?

MB : La famille propriétaire de BHS dit qu'il faut rester implanté le plus possible au niveau régional



partout dans le monde. Nous disposons de plus de vingt organisations locales de service à la clientèle dans le monde entier. En outre, nous comptons bientôt onze sites différents de fabrication, de montage et de logistique ; ils se situent en Allemagne, aux États-Unis, à Shanghai, en République tchèque, au Brésil, en Italie et en Malaisie. L'Inde et la Turquie viendront bientôt s'ajouter à la liste. Minimiser les risques grâce à la diversification, tel est notre mot d'ordre.

enV : « Durabilité » est sur toutes les lèvres. Dans le projet actuel de BHS pour Bourquin SA, la durabilité joue également un grand rôle, et pas seulement en raison de l'installation photovoltaïque qui est réalisée parallèlement à l'installation de la nouvelle onduleuse BHS. Comment ce sujet est-il traité par votre entreprise ?

MB : La direction accorde la plus grande importance à ce sujet. Non seulement nous disposons d'une équipe dédiée à l'ESG, mais nous publions aussi régulièrement un rapport sur la durabilité. Pour nous, le lien direct entre la durabilité et nos installations est le suivant : vous fournir un produit qui utilise efficacement les matériaux introduits, notamment le papier. Nous faisons ainsi d'une pierre deux coups : d'une part, nous évitons les déchets et le gaspillage des ressources et, d'autre part, nos clients économisent de l'argent.

enV : Sur le marché dynamique de la production de carton ondulé, une planification efficace est décisive pour le succès. Selon vous, quelle est la stratégie de planification idéale dans une entreprise de carton ondulé ?

MB : En tant qu'ingénieur commercial, je vois globalement de nombreuses approches différentes concernant les stratégies de planification des usines de carton ondulé, mais elles ont toutes un point commun : les usines opèrent dans un marché local pour satisfaire les exigences individuelles de leur clientèle en matière d'emballage. Le plus important est donc de connaître ses clients et de satisfaire leurs besoins le mieux possible. Personnellement, je suis convaincu que l'utilisation de l'impression numérique directement sur la machine produisant le carton ondulé va complètement révolutionner les stratégies de planification. Pouvoir livrer un client dans un délai de deux ou trois semaines et mettre à disposition de grandes quantités d'emballages préfabriqués dans des entrepôts à hauts rayonnages, à la demande, ne

seront plus les seuls objectifs. En effet, la nouvelle tendance se trouve parmi ces nouveaux mots-clés : « time to market » dans les plus brefs délais, pouvoir réagir aux événements actuels, mais en évitant de produire trop de déchets ou des coûts liés aux emballages préfabriqués.

enV : Comment soutenez-vous la résolution de problèmes lorsque cela est nécessaire ? Est-ce qu'un « accès à distance » est possible, ou est-ce que vos techniciens se déplacent encore personnellement sur place ? Oensingen se situe à un peu plus de 500 kilomètres de Weiherhammer.

MB : Il s'agit de trouver le bon équilibre entre les deux manières de faire, avec la possibilité de réagir beaucoup plus vite qu'avant grâce à l'accès à distance. Avoir recours à la télémaintenance plutôt que de se déplacer sur site permet assurément de réduire les temps d'arrêt et d'augmenter la productivité de l'installation. Dans le passé, il y avait relativement peu de possibilités de résoudre à distance des problèmes mineurs qui ne prenaient que trente minutes. Beaucoup de temps était perdu en déplacements. Il est cependant compréhensible pour tout le monde qu'il est indispensable de disposer de techniciens expérimentés et parfaitement formés. C'est pourquoi nous avons par exemple deux techniciens de service en Suisse, qui se complètent très bien avec notre service et centre d'assistance à Weiherhammer.

enV : BHS Corrugated propose tout ce qui concerne la fabrication du carton ondulé : des machines individuelles, un système de fabrication pour le carton ondulé et même toute une usine intelligente. L'accent est mis sur la productivité dans la fabrication du carton ondulé. De quoi faut-il surtout tenir compte ?

MB : C'est une question qui peut avoir différentes réponses, selon sur quoi est mis l'accent (Sheetfeeder, Boxplant, haute qualité, etc.). Depuis mes études et mon travail de master, je suis personnellement convaincu de la philosophie KAIZEN et du Lean Management. Pour moi, l'un des thèmes les plus importants est que chaque employé d'une usine de production doit connaître le collaborateur le moins performant : il s'appelle TIM WOODS. Cet acronyme signifie Transport (transport), Inventory (inventaire), Motion (mouvement), Waiting (attente), Over production (surproduction), Over processing (surtraitement), Defects (défauts) et Skills utilization (utilisation des compétences). Si ces points

sont respectés au quotidien, on a déjà beaucoup accompli.

enV : La nouvelle « pièce maîtresse » de notre site moderne et rénové d'Oensingen est justement cette nouvelle installation de fabrication pour le carton ondulé BHS d'une longueur de plus de 120 mètres. Quelles sont, selon vous, les caractéristiques les plus remarquables de votre système de fabrication de carton ondulé ?

MB : L'une des principales exigences du projet était que toutes les possibilités de production en ce qui concerne les flots de carton ondulé et les combinaisons doubles puissent à nouveau être produites chez vous. La machine peut ainsi traiter les cannelures C, B, E, D et F.

De même, la machine dispose des derniers développements en matière de maintenance préventive et de surveillance de l'état. Dans notre entreprise, cela s'appelle iCorr. L'objectif est de vous tenir informé à tout moment de l'état de la machine et d'éviter préventivement d'éventuels arrêts.

enV : Avoir du personnel bien formé sur l'installation pour le carton ondulé est une clé essentielle de notre succès. Une très bonne installation BHS ne suffit pas. Pour les méthodes de production et le degré d'automatisation actuels, la formation à l'utilisation et à la maintenance est importante. Que fait BHS dans ce sens ?

MB : Pour le démarrage et la montée en puissance de votre nouvelle onduleuse, nous avons développé, en collaboration avec la direction de votre entreprise et de votre projet, un concept en deux étapes qui s'étend sur les 18 premiers mois après le démarrage de la machine. Dès le début, nous avons convenu d'un programme de formation de six semaines, au cours duquel un formateur pour onduleuse expérimenté de notre entreprise accompagnera votre équipe de techniciens.

De même, au cours des 18 mois suivants, une formation continue sera dispensée dans le domaine de la maintenance et de l'assurance de la productivité.



Capacité – Nous investissons en ayant foi en l'avenir



L'investissement sur notre site à Oensingen comprend une onduleuse flambant neuve et de dernière génération, l'agrandissement des actuelles halles de stockage, un nouveau bâtiment qui accueillera la nouvelle machine BHS ainsi qu'une installation photovoltaïque sur presque tous les bâtiments du site chez Bourquin. La nouvelle machine à fabriquer du carton ondulé, qui a été officiellement mis en service le 18 novembre 2024, n'est pas uniquement plus moderne, plus grande et plus rapide, elle permet également une réduction des émissions de CO₂, ce qui augmente considérablement la capacité de production.

Cet investissement permet aussi d'intégrer les objectifs de durabilité du Groupe Bourquin, qui ne se limitent pas à la réduction des émissions de CO₂ évoquée. Il vient souligner l'engagement de la famille propriétaire, qui constitue par ailleurs un acteur fiable et important sur le marché suisse de l'emballage. Il renforce également les partenariats existants avec les secteurs de l'industrie en lien avec l'emballage, qui font avancer l'économie locale de la région de Gäu (entre Soleure et Olten).





Environnement de travail

Le nouvel environnement de travail impressionne par sa production durable et ses nouvelles possibilités techniques. Avec une largeur de 2,80 m et une vitesse de production pouvant atteindre les 400 m/min, la production de carton ondulé prend une nouvelle dimension sur l'installation livrée par BHS Corrugated : non seulement pour la production de différents calibres de cannelures dans les types de carton ondulé à une ou deux cannelures et les combinaisons, mais aussi en termes de réduction de la consommation d'énergie spécifique et de minimisation des déchets de production.

La capacité de production élargie, dont dispose le Groupe Bourquin en raison de cet investissement, renforce la possibilité de répondre aux besoins des clients existants, mais aussi potentiels, et ce pas uniquement dans la région. Bourquin SA souhaite maintenir sa position de fabricant fiable et efficace d'emballages en carton ondulé, quel que soit le défi que représentent les exigences du client pour le produit d'emballage ou la chaîne d'approvisionnement.



Le site de production à Oensingen se trouve géographiquement très bien placé en termes de transports et offre une infrastructure exceptionnelle. On le voit dans le grand nombre d'entreprises industrielles, commerciales et de services qui, comme Bourquin SA, ont choisi ce site. L'augmentation de capacité permettra à Bourquin SA de rationaliser son site à Oensingen, surtout en vue de la croissance rapide des besoins en emballages durables en carton ondulé qui nécessitera, ces prochaines années, des volumes de production plus importants.

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing

Le surf : une onde de bonheur

Le surf est l'un des sports les plus exigeants. Même les surfers expérimentés connaissent assez bien ce sentiment désagréable quand ils n'arrivent à prendre aucune vague, car le surf ne dépend pas seulement de soi, mais aussi beaucoup des bonnes conditions extérieures. Il faut faire preuve d'une certaine endurance pour glisser joliment sur les vagues, car les tendons et presque tous les groupes musculaires sont sollicités. Toutefois, se tenir sur une planche et sentir la mer sous ses pieds est un bonheur indescriptible qui vaut bien tous les efforts.

Notre nouvelle machine de fabrication de carton ondulé sur le site de production d'Oensingen nous procure un sentiment de bonheur comparable. Les possibilités supplémentaires qu'elle nous offre, couplées à une production durable, nous permettent d'avoir un environnement de travail tourné vers l'avenir, qui se targue de nombreuses innovations techniques: d'abord une largeur de travail de 2,80 m, ensuite l'installation s'étale sur une longueur de 120 m, et enfin, la vitesse de travail peut aller jusqu'à 400 m/min. La nouvelle onduleuse BHS produit des feuilles de carton ondulé à une ou deux cannelures dans différentes combinaisons.

La nouvelle installation est aussi moins gourmande en énergie et produit moins de déchets pendant la production grâce à un système de contrôle de la qualité.

Cette nouvelle installation nous permet de produire du carton ondulé qui se distingue par une plus grande stabilité et de meilleures propriétés de traitement pour un volume et un poids réduit.



Le carton ondulé : simplement génial

Le modèle utilisé pour le carton ondulé tel que nous le connaissons aujourd'hui était la colle-rette à la mode au milieu du XIXe siècle. Inspirés par cet accessoire, les Britanniques Edward Ellis Allen et Edward Charles Healey ont mis au point des anneaux en papier ondulé pour garnir les valises et stabiliser les chapeaux. C'est en 1856 qu'ils déposèrent un brevet pour leur invention, devenant ainsi les deux pères fondateurs du carton ondulé.

Pourtant, toute la gloire est revenue à une autre personne. L'Américain Albert L. Jones fut inspiré par une machine à plisser qui permettait d'incorporer des ondulations dans les tissus, par exemple pour les ruchés ou justement les colle-ettes. Il eut l'idée de faire passer du carton dans les rouleaux au lieu des textiles, et obtint une bande ondulée qu'il utilisa pour envelopper et expédier des fioles et des bouteilles en verre. En 1871, il déposa une demande de brevet pour son invention concernant « l'amélioration du papier à des fins d'emballage ».

Tendances et développement du marché

En raison du style de vie de plus en plus effréné de la population, la demande de plats préparés augmente. C'est pourquoi les aliments transformés, dont le temps de cuisson est plus court, attirent de nombreuses personnes. La croissance démographique est également à l'origine d'une plus forte demande d'aliments transformés. Comme les emballages en carton ondulé empêchent l'humidité de pénétrer dans les produits et résistent à de longs délais de livraison, les entreprises utilisent de plus en plus ce type d'emballage pour offrir une meilleure expérience à leur clientèle, en particulier pour les emballages secondaires ou tertiaires. Pour les aliments transformés comme le pain, les produits carnés et autres articles périssables, ces matériaux d'emballage ne peuvent être utilisés qu'une seule fois, ce qui engendre une plus forte demande.

Les consommatrices et les consommateurs, en particulier les plus jeunes (les « millennials »), sont de plus en plus conscients de l'impact environnemental des emballages, de la production et du gaspillage alimentaires. Les emballages en

L'idée de coller le papier ondulé à une bande de papier lisse est venue trois ans plus tard à l'Américain Oliver Long. Il obtint le brevet le 25 août 1874 pour les États-Unis. Le 17 août 1882, Robert H. Thompson, également aux États-Unis, a fait breveter le carton ondulé entre deux feuilles de papier (couches). Ce nouveau carton ondulé était idéal pour répondre aux besoins d'emballage qui se manifestaient au début de l'industrialisation. Depuis lors, les emballages en carton ondulé apportent une contribution significative à la création de valeur dans la chaîne d'approvisionnement entre l'industrie, le commerce et les consommateurs. Les emballages

en carton ondulé peuvent être facilement fabriqués à partir de carton de récupération et recyclés ou compostés.

Ces dernières années, le secteur du commerce en ligne est devenu un important secteur de consommation finale. De grandes entreprises de commerce en ligne utilisent principalement le carton ondulé pour leurs emballages. Cette forme de commerce devrait continuer à gagner en importance, même dans les pays où les achats en ligne sont déjà populaires.

Taille du marché

En 2024, le marché mondial de l'emballage en carton ondulé est estimé à 189,83 milliards de dollars. D'ici 2029, ce marché atteindra une valeur de 228,64 milliards de dollars, ce qui correspond à une croissance annuelle moyenne de 3,79 % sur la période de prévision (2024-2029).

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing

en carton ondulé permettent une protection efficace du produit en utilisant peu de matériau, étant particulièrement légers et faciles à traiter par la machine. La palette des formes d'emballage possibles s'étend, selon les exigences, des emballages standard éprouvés et normalisés disponibles en stock aux fabrications spéciales sur mesure.



Emballages en carton ondulé
Taille du marché mondial en milliards de dollars US



Les surfeurs ont leurs vagues, les emballages ont leurs ondulations

Il existe trois types de « vagues », également appelées « breaks » par les surfeurs, chacun étant défini par la surface sur laquelle la vague se brise : les « beach breaks », les « reef breaks » et les « point breaks ». Cette dernière vague peut offrir les meilleures conditions en surf, les plus prévisibles, et est donc très appréciée des surfeurs de tous niveaux.

Chez nous, dans le monde de l'emballage, il existe par analogie les micro-ondulations (ou cannelures ultrafines), les mini-ondulations (ou cannelures fines) et les ondulations moyennes/grosses. Ces ondulations (ou cannelures) offrent elles aussi des conditions et des propriétés essentielles pour la fonctionnalité des emballages en carton ondulé. Si l'on a par exemple besoin d'un emballage de transport bien rembourré, on peut utiliser une grosse ondulation pour bien protéger le contenu ou amortir la marchandise à l'intérieur contre les chocs extérieurs. En

revanche, si l'on choisit un emballage aux dimensions précises pour un contenu plus petit, avec en plus une impression de qualité, il est préférable d'utiliser des emballages avec une cannelure fine. Cette dernière variante est utilisée de préférence pour emballer des produits de grande valeur.

Types/variantes : à cannelure simple ou multiple

Le nombre de cannelures et leur taille sont particulièrement importants dans le choix de la variante qui convient. Les types et variantes sont déterminants pour garantir la stabilité de l'emballage. Outre les cartons à simple ou à double cannelure, nous proposons également des cartons ondulés à double cannelure.

Grâce à la grande variété de différents types de cannelures et à leur combinaison, le carton ondulé et les emballages qui en résultent peuvent

être utilisés dans un large éventail d'applications, toujours avec les propriétés de matériau appropriées. Ainsi, nos emballages en carton ondulé se retrouvent aussi bien dans les emballages de produits filigranes avec une impression de haute qualité que dans le domaine de la logistique d'expédition sous forme d'emballages de transport robustes et très résistants. Différentes possibilités d'ennoblissement permettent d'améliorer encore les propriétés du matériau.

La conception de la cannelure permet de réduire le poids. En choisissant la cannelure idéale pour l'utilisation souhaitée, le carton ondulé est donc une solution durable et recyclable.

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing

Types de cannelure et combinaisons de cannelure chez Bourquin SA

également cannelure ouverte d'un côté, à ondulation simple ou double

Cannelure F

- Désignation : mini-cannelure
- Pas d'onde : 1,8 à 2,6 mm
- Hauteur d'onde : 0,6 à 1,0 mm

Cannelure E

- Désignation : micro-cannelure
- Pas d'onde : 2,6 à 3,5 mm
- Hauteur d'onde : 1,0 à 1,9 mm

Cannelure D

- Désignation : cannelure fine
- Pas d'onde : 3,5 à 4,8 mm
- Hauteur d'onde : 1,9 à 2,2 mm

Cannelure C

- Désignation : cannelure fine
- Pas d'onde : 4,8 à 6,5 mm
- Hauteur d'onde : 2,2 à 3,1 mm

Cannelure C

- Désignation : cannelure moyenne
- Pas d'onde : 6,8 à 7,9 mm
- Hauteur d'onde : 3,1 à 4,0 mm

Comme « combinaisons à cannelure simple ou double »

- Cannelure FE / cannelure EE / cannelure EB / cannelure BC

Type de cannelure	Abréviation	Hauteur approx. de la cannelure (en mm)	
Simple cannelure	F	0.9	
	E	1.5	
	D	2.1	
	B	3.0	
	C	4.0	
Double cannelure	FE	2.4	
	EE	3.0	
	EB	4.5	
	BB	6.0	
Triple cannelure	BC	7.0	
	BAA	12.0	

Le carton ondulé aujourd'hui : le minimum nécessaire combiné à une fonctionnalité exceptionnelle Par Ulrika Mészáros

Les types de papier utilisés pour la fabrication du carton ondulé sont différents en fonction des produits de base à partir desquels ils sont fabriqués. Le « procédé » selon lequel le mélange est effectué détermine la qualité du papier.

En raison de l'évolution des technologies, les limites de poids de certains « groupes de papier » sont désormais floues et ne figurent donc plus dans les normes actuelles. Dans la production de carton ondulé, nous parlons donc uniformément de papier brut pour carton ondulé, sans tenir compte du matériau ou du poids. Nous voulions néanmoins savoir un peu plus précisément pourquoi le type et le grammage du papier déterminent en grande partie la qualité du carton ondulé. Nous avons donc posé la question à Madame Ulrika Mészáros, experte reconnue dans le domaine de la technique des procédés et du papier, et riche d'une longue expérience pratique dans l'industrie de l'emballage.

enVogue (enV) : Madame Mészáros, en principe, c'est facile, le carton ondulé, dans sa version simple, est composé de trois couches : le papier brut ondulé est « collé » entre deux papiers bruts plats. Quelle est donc l'incidence du papier dans cette « communauté » ?

Ulrika Mészáros (UM) : Le carton ondulé est le matériau à partir duquel nous produisons nos boîtes. Si nous voulons qu'une boîte en carton ondulé supporte la charge de nombreuses boîtes remplies et empilées par-dessus, comme c'est souvent le cas dans un entrepôt, le carton ondulé doit être suffisamment solide, de même pour le papier qui le compose. Un papier faible donne un carton ondulé faible ; un papier fort donne un carton ondulé fort. Tout l'art consiste à choisir la qualité appropriée du carton ondulé pour la boîte, ni trop fort, ni trop faible, mais la plus optimale.

enV : Notre investissement dans la nouvelle onduleuse sur le site d'Oensingen était étroitement lié à l'objectif de produire du carton ondulé de haute qualité tout en préservant au maximum les ressources. Quel est votre avis sur la question ? Quel est le rôle du papier et de la nouvelle technologie de production dans ce contexte, notamment afin de pouvoir exploiter au maximum le potentiel des fibres de vieux papier ?

UM : Si une installation est en bon état pour produire du carton ondulé, cela a une influence importante sur la qualité de ce dernier. Le processus de

préchauffage et de collage des bandes de papier continue de solliciter notre équipe, mais celle-ci dispose désormais d'une installation moderne offrant des conditions idéales pour produire du carton ondulé de qualité. Il ne me semble pas judicieux de produire des emballages en carton ondulé plus solides que ce dont la clientèle a besoin. Si cette dernière connaît toute la chaîne d'approvisionnement et les conditions de livraison, et nous informe en conséquence, il est facile de trouver l'emballage en carton ondulé le plus optimal. Le recyclage des fibres de papier a toujours été un sujet d'actualité depuis le début de l'industrie papetière ; la tradition de fabriquer du bon papier à partir de fibres de vieux papiers est donc longue. Le développement de nouvelles technologies et de machines modernes, comme la nouvelle installation d'Oensingen, donnera un nouvel élan vers la durabilité pour la production au sein de l'entreprise Bourquin. Il suffit d'oser.

enV : Nous voulons offrir à notre clientèle des emballages plus performants, c'est-à-dire une plus grande efficacité de stockage et de livraison. Pour y parvenir, il faut une génération moderne d'onduleuse capable de produire simultanément des feuilles de carton ondulé avec des papiers bruts « plus légers » et présentant les meilleures valeurs de surface et de résistance. Est-ce possible ? Qu'est-ce qui est déterminant dans le choix du papier ?

UM : On connaît les valeurs de résistance des papiers. Ce ne sont alors pas seulement les grammages qui sont intéressants. La valeur de résistance la plus importante pour une boîte en carton ondulé qui est empilée est la résistance à l'écrasement causé par l'empilement (BCT). Pour les papiers qui supportent la charge dans le carton ondulé, cette valeur s'appelle « résistance à l'écrasement des bandes » (SCT). Lors de l'évaluation des papiers, on compare donc d'abord ces valeurs et on constate que de nombreux papiers fabriqués à partir de fibres de vieux papiers et également des papiers plus légers fabriqués à partir de fibres primaires présentent, contrairement aux attentes peut-être, de très bonnes valeurs SCT.

enV : Le carton ondulé fabriqué avec ces papiers « plus légers » se caractérise par une résistance égale, voire parfois supérieure, tout en étant moins épais. Pouvez-vous nous donner des précisions à ce sujet ?

UM : Les installations modernes de fabrication de carton ondulé garantissent des qualités nettement supérieures. Cela nous permet d'utiliser des papiers plus légers tout en conservant la même

qualité de carton ondulé, voire de l'améliorer.

De plus, les nouvelles cannelures sélectionnées par Bourquin nous aident à obtenir de meilleures valeurs de rigidité, même avec l'utilisation de papiers cannelés plus légers.

enV : Les profils ondulés ou les combinaisons d'ondulations fabriqués avec ces papiers bruts pour carton ondulé permettent, grâce à une épaisseur plus faible pour une résistance égale ou même supérieure, de minimiser la manipulation et les frais de stockage et de transport (et donc de réduire les coûts et les émissions de CO₂). Qu'en pensez-vous ?

UM : En effet, si le carton ondulé est moins épais, il est donc moins volumineux et permet de gagner de la place à chaque transport et dans chaque entrepôt. Cela signifie moins de camions sur les routes et donc moins d'émissions de CO₂. D'après moi, c'est une bonne direction à suivre.

enV : Vous êtes chargée de cours dans des écoles supérieures et des écoles professionnelles. Quels conseils aimeriez-vous donner à nos lectrices et à nos lecteurs sur le thème « Emballages en carton ondulé et durabilité » ?

UM : Le carton ondulé est un matériau formidable qui offre de nombreuses possibilités. Pour chaque produit à emballer, il est souhaitable de déterminer les contraintes auxquelles la boîte en carton ondulé est soumise tout au long de la chaîne de livraison. Avec ces informations, il est possible de trouver la solution d'emballage optimale et durable pour chaque produit grâce aux conseils du fabricant de carton ondulé.



Ulrika Mészáros a obtenu un master en génie chimique à Stockholm, en Suède. Elle a été pendant plusieurs années responsable de laboratoire chez différents fabricants de carton ondulé. Depuis 2008, elle enseigne les connaissances professionnelles aux technologues en emballage et aux opérateurs de médias imprimés.

BRIEGER WebShop

«Fundus»

24 h Disponible en ligne

Le fundus

(en latin, « fonds » ou « stock ») est originellement un ensemble d'objets (décors, accessoires et costumes) nécessaires à la réalisation de spectacles de scène ou d'expositions d'arts. Par extension, on appelle également fundus leur lieu de stockage.

Même s'il est tout à fait possible de fabriquer des costumes, des décors et des accessoires à l'aide de boîtes, de rubans adhésifs et d'autres accessoires d'emballage, nous entendons par notre « fundus » un tout autre type de stockage.

BRIEGER Emballages ne dispose pas seulement d'un grand espace de stockage, mais aussi d'une compétence aiguisée en matière d'emballage, avec des solutions qui ont fait leurs preuves et qui nous permettent de proposer des emballages pour presque tout article directement depuis notre stock.

Il existe une infinité de possibilités d'emballage. Ces derniers temps de crise et de récession nous ont montré à quel point il est important d'être bien positionné et d'avoir un large éventail d'offres.

Disposer d'un grand entrepôt n'est pas notre unique atout. Grâce à la possibilité de livrer directement à partir de notre stock et de fabriquer sur mesure, nous pouvons être un partenaire d'emballage qui prend

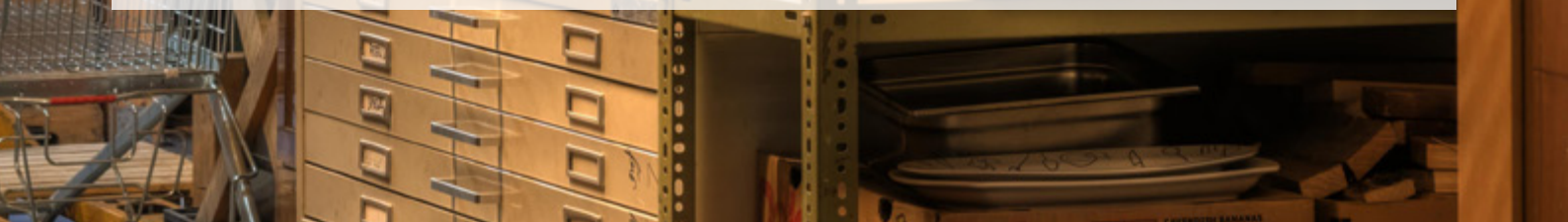
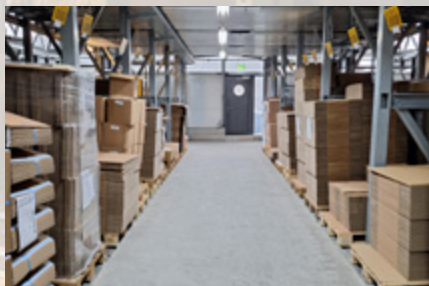
en charge des chaînes de valeur entières : le conseil en matière de développement d'emballages, la production, la gestion des stocks, le conditionnement et l'expédition.

Nous ajoutons souvent à nos produits d'emballage en stock des matériaux de remplissage de toutes sortes. Cela produit certes plus de « stockage » chez nous, mais signifie surtout plus de rapidité, de sécurité et d'indépendance pour notre clientèle, même dans des situations de crise comme celles que nous avons vécues récemment.

Nous ne manquons pas d'idées et de services d'emballage à vous proposer pour de nouveaux produits BRIEGER livrés directement depuis nos entrepôts. Il s'agit surtout d'emballages personnalisés dont la production est déjà un succès sur nos sites de Couvet et d'Oensingen. Ces solutions trouvent souvent leur place dans notre assortiment BRIEGER en tant qu'emballages standard.

En parlant d'idées d'emballage : dans ce numéro d'enVogue, vous trouverez sous la rubrique « clients + idées » de nombreuses solutions d'emballage créatives qui pourraient bien vous plaire.

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing





Boîtes/ E-Commerce 20

Profitez de la grande sélection de tailles, de couleurs et de motifs variés.

Emballages postaux/ E-Commerce 42

Pour des envois d'une épaisseur jusqu'à 18 mm, nous recommandons l'utilisation d'enveloppes en carton pour une protection fiable.

Accessoires 70

Nos solutions d'emballage de A à Z. Emballage, rembourrage, collage, étiquetage. Palettisation avec protection intégrale : tout d'une seule main.

Bouteilles 92

Faites-vous plaisir, qu'il s'agisse de bouteilles de vin ou de bière, de spiritueux ou d'autres bouteilles, dans un emballage parfait.

Cadeaux 110

Offrir des cadeaux est amusant et avec nos emballages cadeaux, c'est deux fois plus amusant!

Ligne Noire 126

Chic, intemporelle et disponible dans de nombreux formats : découvrez notre nouvelle ligne d'emballages noirs.

BRIFOOD 130

Bien emballé et prêt à déguster

BREEN 134

Découvrez nos produits durables BREEN

Le commerce en ligne est en plein essor. Il n'est donc pas étonnant que de plus en plus d'entreprises souhaitent se faire une place sur la toile. Toutefois, avec le nombre croissant de boutiques en ligne, les défis à relever pour réussir à positionner et à faire évoluer son enseigne augmentent également.

Nous sommes en 2024 et au cours des quatre dernières années, le commerce en ligne a connu un essor considérable, notamment en raison de la crise du coronavirus. Le comportement d'achat a été durablement marqué par les changements que nous avons tous vécus.

C'est justement maintenant que l'on voit quelles entreprises actives dans le commerce en ligne seront vraiment présentes sur le marché à long terme et qui pourra vraiment convaincre de manière constante et durable avec ses produits, sa marque et son entreprise, en s'assurant ainsi une forte présence en ligne.

Outre le site web proprement dit, il sera de plus en plus décisif pour les gérants de boutiques en ligne actuels et futurs de faire preuve d'un savoir-faire en matière d'expédition. Aujourd'hui, il ne suffit plus de se positionner sur le marché et d'avoir une page web attrayante ; pour réussir dans le commerce en ligne, il faut investir dans la logistique et dans l'expédition. La vitesse d'emballage, la sécurité que le produit arrive à destination et une bonne « unboxing expérience » sont les facteurs clés pour garantir son succès en ligne.

Entretenir une bonne relation avec la clientèle est essentiel, ce n'est pas un secret. Qu'il s'agisse d'une clientèle nouvelle ou régulière, on ne convainc pas seulement par un produit irréprochable, mais aussi par la manière dont le produit arrive chez le ou la destinataire.

L'EMBALLAGE, UN JEU D'ENFANT



Trouvez votre emballage !

Recherche L x l x H en mm

Type d'emballage

Longueur largeur Hauteur

Recherche



EMBALLAGES POSTAUX

Envoyer correctement



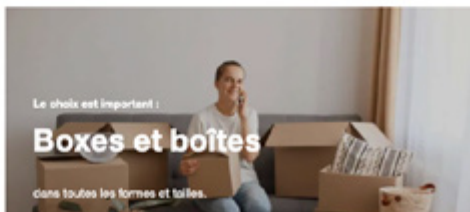
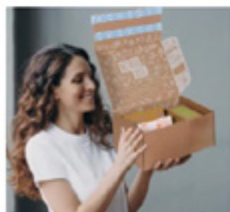
NOTRE CATALOGUE

Pour votre vue d'ensemble



BOUTEILLES

Pour 1 à 24 bouteilles



Le choix est important :

Boxes et boîtes

dans toutes les formes et tailles.



Cette année encore, une surprise vous attend. Profitez de l'occasion et scannez le code QR.

Clients + idées



Fleurop Interflora (Schweiz) AG

Boîte d'expédition

Cette boîte pliante 0201 brune en cannelure est très robuste et convient parfaitement à l'envoi de la « plante pour hommes ». L'impression du logo en or et blanc sur un fond noir ressort magnifiquement bien en flexographie.

Avec son site « maennerpflanze.ch/fr », Fleurop lance une marque qui propose des cadeaux exclusivement pour les hommes.

Brasserie du Tonneau Joyeux

Un demi-mètre de bières

Cette valisette d'un demi-mètre contient sept bouteilles de bière de la brasserie du Tonneau Joyeux. Elle est fabriquée en carton ondulé en cannelure E blanc/brun, étampé et non collé. L'impression à plat en noir sur le carton ondulé blanc offre un joli contraste. La fenêtre étampée laisse entrevoir le contenu.



La Semeuse SA

Coffret hôtelier

Le papier structuré noir avec marquage blanc à chaud qui recouvre la boîte apporte une touche raffinée. Les quatre capsules de café pour machines type Nespresso ou Delizio sont protégées à l'intérieur. Cet emballage raffiné est prévu pour les chambres d'hôtel.



Domaine Hôpital Pourtalès

Papier de soie

Le papier de soie a été imprimé en une couleur et personnalisé. Il protège les bouteilles de vin et présente parfaitement le logo.



Maison Amarella SA

Emballage d'expédition

Dressé en un clin d'œil, cet emballage d'expédition en cannelure E blanc/blanc avec fond automatique est tout de suite prêt à être rempli. L'impression en flexographie monochrome sur les languettes permet d'entrevoir les délicieux « macarons » à l'intérieur.



Stickerkid.com

Enveloppe d'expédition

L'enveloppe brune imprimée en flexographie monochrome est pensée pour l'envoi de stickers personnalisés destinés à étiqueter aussi bien les petits objets que les plus gros, afin d'éviter que les enfants ne les égarent ou les échangent avec ceux de leurs camarades.

Grâce à la bande en silicone, l'enveloppe est facile à manipuler.





Soda Studios AG

Boîtes FrameMe

Le cadre photo et la pochette ont été fabriqués en cannelure E. Le cadre photo est découpé en blanc/brun et la pochette est collée et imprimée comme un écran. Pour ce client, nous avons imprimé en blanc sur le papier kraft brun. Celui-ci était très satisfait du résultat net. La découpe a été effectuée sur la face extérieure.

Le client a également demandé que la manipulation et le pliage soient faciles. Un atelier de personnes handicapées a composé les sets (www.frame-me.ch).

Present-Service Henkel von Donnersmarck & Co.

Coffret maman & bébé

Un nouveau design pour les petits coffrets très appréciés : les coffrets découpés ont été imprimés en quadrichromie offset et contrecollés sur du carton ondulé. Le résultat est parfait.



Suter Inox AG

Dossier de présentation

Ce dossier de grande qualité, climatiquement neutre et représentatif sert pour l'envoi de différents documents de vente tels que les catalogues de prix et les magazines, y compris un porte-cartes de visite, à des architectes, à des régies immobilières et à des entreprises de construction.

Il a été fabriqué en cannelure E blanc/blanc et imprimé en flexographie en trois couleurs sur une face. Le dossier découpé a été livré à plat au client.





Swiss Craft Drinks SA

Emballage cadeau

Emballage cadeau avec fond automatique en carton compact pour une bouteille de bière Vière.

L'impression offset quatre couleurs avec vernis soyeux et marquage à chaud en or et en argent donne une touche de noblesse.

La Vière 26, série limitée, une charismatique bière suisse d'exception mêlant moût de syrah du Valais et un moût de bière de style d'abbaye tout spécialement élaboré chez notre client.

Domaine DEBLUË

Le Swidre – l'aîné d'une famille de cinq !

Le nouveau panier pour quatre bouteilles de 33cl a été réalisé avec un design aux couleurs pop en lien avec le motif sur l'étiquette des bouteilles de la gamme Swidre du domaine DEBLUË à Founex.

Grâce à son impression offset en quadrichromie avec vernis imprimé sur un carton de 345g/m² blanc/brun, le produit est bien mis en valeur.



Swiss Craft Drinks SA

Emballage pour bière

Ces emballages avec fond automatique sont très vite montés. La cannelure EB est très résistante pour le transport. Pour chaque type de bière, il y a une couleur spécifique pour l'emballage : blonde (rouge), ambrée (orange), blanche (bleu) et blanche IPA (vert). Les emballages sont imprimés en 2 couleurs.

Laissez-vous séduire par la diversité de la gamme et explorez cette bière.



De l'électricité grâce à la technologie photovoltaïque –

les opportunités de l'énergie solaire

BOURQUIN



BRIEGER
VERPACKUNGEN

La quantité d'énergie fournie par les panneaux solaires installés dans le monde augmente très rapidement, nettement plus que toute autre source énergétique. D'ici à la fin du siècle, l'énergie solaire devrait produire plus d'électricité que les centrales nucléaires, éoliennes, hydrauliques et à gaz mises ensemble. Quelles sont les raisons de cette évolution ?

Le coût comme principal argument

Depuis les premiers modules photovoltaïques produits en série dans les années 1980, la technologie photovoltaïque est devenue de plus en plus bon marché. Pendant de nombreuses années, les progrès technologiques ont en outre avancé beaucoup plus vite que ce que l'on pouvait imaginer. Enfin, la fabrication de cellules et de modules photovoltaïques, surtout en Chine, a évolué de manière fulgurante et inattendue.

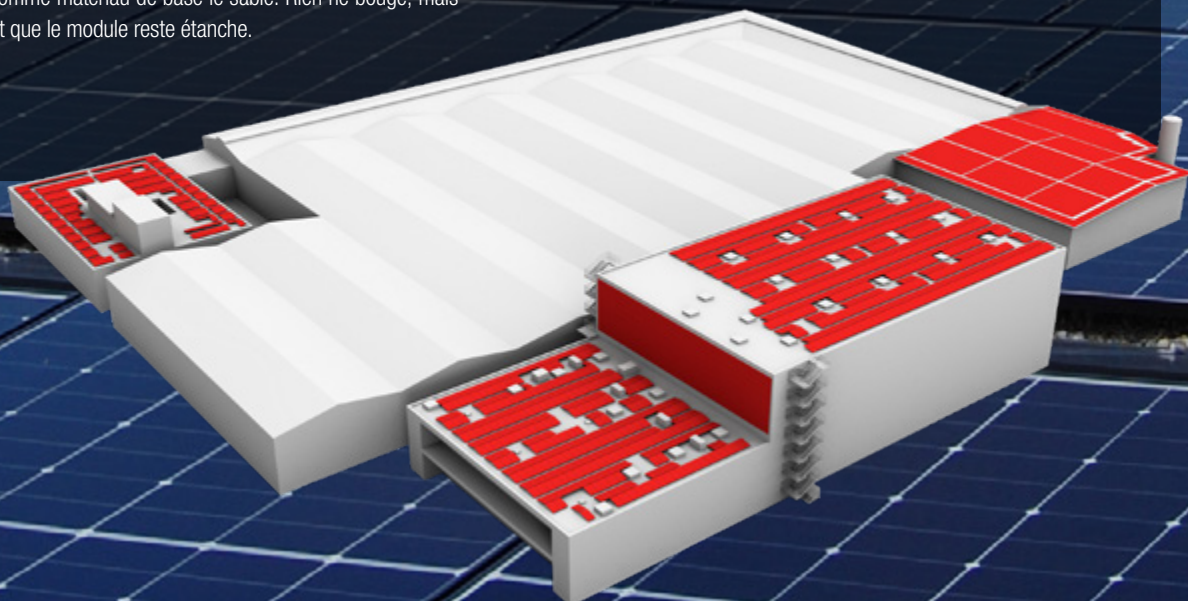
Les opportunités du solaire sont énormes

Le photovoltaïque a autant de succès, car il offre un énorme potentiel, et ce pour deux raisons : premièrement, de nombreux pays baignent dans le soleil, tels que la Grèce, l'Espagne, l'Italie ou encore toute l'Amérique du Sud, et ils n'ont pas encore exploité pleinement leur grand potentiel. Deuxièmement, la technique utilisée explique aussi ce succès : une technique sans mécanique, qui ne produit pas de bruit, fondée sur de l'électronique pure et qui utilise comme matériau de base le sable. Rien ne bouge, mais tout fonctionne, tant que le module reste étanche.

Les perspectives face aux progrès techniques fulgurants du photovoltaïque sont les suivantes :

- Les futures cellules solaires utiliseront l'ensemble des rayons du soleil, par presque tous les temps et atteindront un rendement qui dépassera largement les 30 %.
- La technologie photovoltaïque ne sera plus seulement utilisée sur les toits des maisons ou dans des grandes installations, mais aussi sur presque toutes les surfaces grâce à des modules extra-fins et flexibles.
- La fabrication de cellules ou de panneaux solaires n'aura besoin que d'une petite partie de l'énergie actuelle ; en même temps, des méthodes de recyclage innovantes rendront les modules entièrement réutilisables.
- Tous ces développements mèneront à une réduction des coûts et permettront au photovoltaïque de devenir non seulement la source d'énergie la plus efficace, mais aussi la moins chère.

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing



Responsabilité sociale également dans la protection de l'environnement

La Chambre neuchâteloise du commerce et de l'industrie se réunit chez Bourquin SA

Dans le cadre d'un projet mis en place conjointement par la Banque cantonale neuchâteloise (BCN) et la Chambre neuchâteloise du commerce et de l'industrie (CNCI), Bourquin SA (Couvet) a accueilli la première rencontre du programme destiné à soutenir et à informer les entreprises dans leur démarche autour de la responsabilité sociétale des entreprises (RSE).

Bourquin SA est engagée dans une démarche de durabilité depuis près de 25 ans. La prise de conscience de notre impact environnemental a eu lieu en l'an 2000 par le propriétaire de l'entreprise, Guido Bardelli. Tous les futurs investissements doivent venir réduire cet impact et être axés sur le développement durable. L'introduction de la loi sur l'énergie (LEne) en 2002 a marqué une obligation légale d'une ambition concrétisée en 2003 par l'adhésion de Bourquin SA à l'AEnEC (Agence de l'énergie pour l'économie) et son engagement par une convention d'objectifs envers la Confédération.

Grâce à la construction, en 2005, d'une extension sur le site de Couvet, une halle de 50 m x 50 m



avec une structure en bois, plusieurs investissements ont pu être mis en œuvre, ce qui a permis une économie de consommation électrique de 350 MWh/an. Le repositionnement des rampes d'éclairage au-dessus des machines, l'achat d'un compresseur avec variateur de fréquences permettant le chauffage de l'eau et une partie de la halle de production ou encore le remplacement des néons par des LED ont été d'autres petits pas vers de plus grands objectifs.

La réalisation du projet CAD (chauffage à distance) en 2011 et le dernier investissement en 2023 avec l'installation du PV (photovoltaïque) ont permis en particulier l'exonération de la taxe CO₂

et une autoconsommation de notre production électrique de 60 % environ.

Dès 2009, avec l'introduction de la culture des améliorations en continu, de la philosophie KAIZEN, les 5S, KANBAN ou encore le LEAN Management, les collaboratrices et les collaborateurs ont été embarqués pour apporter leur propre engagement et une identification à l'impact environnemental.

Les démarches sociales, environnementales et de gouvernance sont complexes et l'engagement financier reste majeur. Par où commencer ? Quelles obligations ? Quels bénéfices ? Le court terme ou le long terme ? Quel est le rôle des PME ? Quelle pression des multinationales ? Nos fournisseurs sont-ils impliqués ? Une rencontre a permis d'échanger sur ces thèmes avec une trentaine d'invités. Il est important que les institutions gouvernementales agissent concrètement et soutiennent les entreprises. Ce programme, initié par la CNCI et la BCN, est une excellente plate-forme à la discussion.

Cynthia Uelligger
Responsable site Couvet
Responsable des Ventes Suisse romande



Dialogue et collaboration : engagement et fiabilité

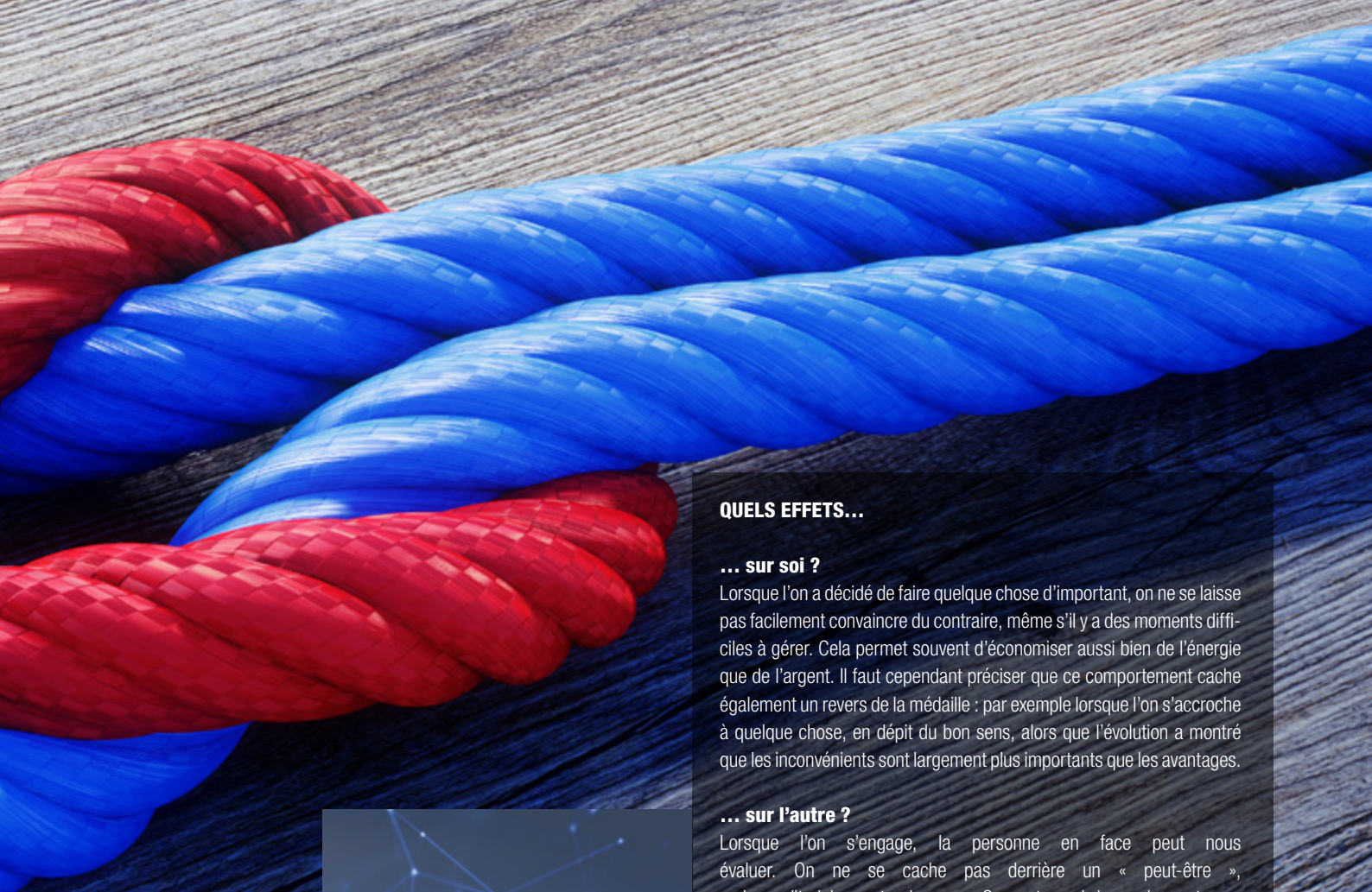
Non aux promesses vaines, oui aux déclarations fiables

Vous connaissez certainement le dicton « dire ce que l'on fait et faire ce que l'on dit ». Respecter ces deux principes signifie fiabilité et prévisibilité pour ses partenaires et ses collègues, et consolide durablement le niveau relationnel si important pour la collaboration. En général, on ne va pas chez le garagiste par simple plaisir. La plupart d'entre nous dépendent de leur voiture ; ne plus disposer de son véhicule pendant un certain temps entraîne souvent des désagréments et des frais supplémentaires. Cette situation peut être source de stress, nous contrarier et parfois nous poser des problèmes. Cet exemple montre qu'il est important de garder un comportement responsable et convivial, que ce soit vis-à-vis des clients, des fournisseurs ou au sein de l'équipe.

Une valeur oubliée : l'engagement source de succès

L'engagement est une valeur oubliée. Pourtant une chose est sûre : on aime travailler avec des personnes sur qui on peut compter. Cette fiabilité est la base du succès.

L'engagement et la fiabilité sont des valeurs importantes qui définissent et règlent nos comportements sociaux, et qui facilitent considérablement la vie tant professionnelle que privée. La fiabilité signifie que je peux compter sur la personne en face de moi, qu'il s'agisse de ses paroles ou de ses actes. Dans notre société de communication rapide, il est devenu normal de communiquer « à moitié », sans laisser mûrir les idées, sans se soucier si ce que l'on dit est juste ou faux. On fournit donc des informations irréfléchies ou sans réelle importance, souvent que des paroles futiles. Une autre « mauvaise tendance » : s'inscrire et ensuite ne pas participer, par exemple à un événement, à une séance, ou simplement ne pas répondre à un e-mail.



QUELS EFFETS...

... sur soi ?

Lorsque l'on a décidé de faire quelque chose d'important, on ne se laisse pas facilement convaincre du contraire, même s'il y a des moments difficiles à gérer. Cela permet souvent d'économiser aussi bien de l'énergie que de l'argent. Il faut cependant préciser que ce comportement cache également un revers de la médaille : par exemple lorsque l'on s'accroche à quelque chose, en dépit du bon sens, alors que l'évolution a montré que les inconvénients sont largement plus importants que les avantages.

... sur l'autre ?

Lorsque l'on s'engage, la personne en face peut nous évaluer. On ne se cache pas derrière un « peut-être », mais on dit clairement oui ou non. On peut aussi demander un temps de réflexion et revenir plus tard avec un oui ou un non. Ainsi tout est limpide, même si la personne qui nous a interpellé peut être contente ou contrariée par la réponse ; elle peut cependant entreprendre les démarches qui lui paraissent justes. L'engagement implique également d'assumer la responsabilité d'une tâche, de faire une promesse claire et de la tenir, ou alors de donner un refus clair.

SIGNIFICATION...

... dans la vie privée

Une véritable amitié ou un partenariat stable nécessite une base solide. Un « peut-être », c'est l'inverse d'une base solide. Un « peut-être » implique souvent pour la personne en face de penser qu'on ne s'intéresse pas vraiment à elle ou au sujet. En général (si ce comportement est plutôt la règle que l'exception), cette personne va éviter de compter sur vous ou de s'engager avec vous.

... dans la vie professionnelle

Dans le monde professionnel, s'engager est aussi un signe que l'on s'y sent bien et que les collègues, les supérieurs hiérarchiques, les collaboratrices et les collaborateurs, les clients et les partenaires peuvent nous faire confiance. Un « peut-être » sur le plan professionnel signifie souvent que l'on ne s'investit pas complètement dans ce que l'on fait ou que l'on ne le fait qu'à moitié. On confie des responsabilités à des collaboratrices et des collaborateurs lorsque, parmi d'autres facteurs importants, on peut compter sur elles/eux.

Luis Flores
Responsable Vente et Marketing

Progresser en se formant :

je suis également responsable de la bonne image de notre entreprise.



enVogue (enV) : Depuis quand travaillez-vous chez Bourquin SA et quelle formation êtes-vous en train de suivre ?

Sean Fossati (SF) : En août 2024, j'ai commencé ma troisième et dernière année d'apprentissage en tant qu'employé de commerce.

enV : Pourquoi avez-vous choisi cette formation et pourquoi êtes-vous venu précisément chez Bourquin SA ?

SF : Il s'agit d'une profession très variée et on peut travailler dans différentes divisions. De plus, cette formation est aussi une bonne base qui ouvre beaucoup de portes pour l'avenir. J'apprécie énormément cette opportunité d'apprendre et de faire mes premières expériences dans une entreprise aussi innovante que Bourquin SA.

enV : Quelles sont vos tâches principales ? Et comment se déroule une journée type ?

SF : Actuellement, je suis dans la division de la vente. Une de mes principales tâches consiste à faire des offres. Je réceptionne aussi les commandes des client-e-s et je les traite. Une journée type commence pour moi à huit heures, quand j'arrive au travail. Tout d'abord, je consulte mes e-mails pour avoir un bon aperçu des dernières demandes et exigences. Ensuite, je traite les offres et je me consulte avec l'équipe pour que les commandes puissent être lancées à temps et correctement.

enV : Laquelle de ces activités vous plaît le plus ?

SF : Ce que j'aime le plus c'est rédiger des offres. Je trouve très passionnant de pouvoir réaliser des offres personnalisées à chaque client-e et de trouver des solutions à leur exigences.

enV : Qu'envisagez-vous de faire une fois votre diplôme en main ? Vous êtes également un grand sportif !

SF : À la fin de ma formation, je pense d'abord faire mon service militaire. Ensuite, j'aimerais bien partir pour une année à l'étranger afin d'acquérir de nouvelles expériences et de perfectionner mes langues étrangères. Pendant cette période, je pense aussi faire une pause pour pratiquer un peu de sport.

enV : Comment décririez-vous la formation dans une entreprise d'emballage telle que Bourquin SA ?

SF : La formation chez Bourquin SA est passionnante, il y a toujours quelque chose de nouveau à découvrir, par exemple un nouveau système d'exploitation ou la nouvelle onduleuse. La formation est variée et orientée vers les résultats.

enV : Selon vous, comment un employeur peut attirer les apprenti-e-s ?

SF : Pour attirer des apprenti-e-s, un employeur doit surtout offrir un accompagnement, mais également de bonnes perspectives d'avenir et proposer un bon équilibre entre vie professionnelle et vie privée.

Conseil d'administration de Bourquin SA

Les deux nouveaux membres Vito Critti et Roger Steinmann ont intégré le conseil d'administration de Bourquin SA en mai 2024.



VITO CRITTI

a plus de 20 ans d'expérience dans les technologies de l'information et de la communication (TIC). En tant que fondateur PDG de swiss cloud computing ag, il a fortement marqué le secteur suisse du cloud computing. Avec ses connaissances approfondies en matière de numérisation, d'automatisation, de cybersécurité et de gestion informatique, il aura un rôle crucial à jouer dans la poursuite de la transformation numérique de Bourquin SA. De plus, en tant que membre du conseil d'administration d'ECHO eG, il apporte une expérience et un réseau internationaux, ce qui lui permettra de définir les besoins et les attentes des différentes parties prenantes et d'y répondre.

SA PASSION POUR BOURQUIN

« Je suis impressionné par l'engagement pour la durabilité et l'innovation de Bourquin SA dans l'industrie des emballages. J'y vois un grand potentiel de faire progresser la transformation numérique de l'entreprise, ceci afin d'augmenter l'efficacité, la sécurité et la durabilité. Avec mon expérience dans le domaine des TIC et mes nombreuses années d'activité en tant qu'entrepreneur, je me réjouis de contribuer précieusement au développement futur de Bourquin SA. »



ROGER STEINMANN

est chef de projet expert auprès de la Coopérative suisse Raiffeisen à Saint-Gall et membre de la direction. Roger Steinmann a grandi à Balsthal (ct. de SO). Il est marié, a deux enfants (17 et 15 ans) et vit depuis 2005 avec sa famille à Sargans (ct. de SG). Il travaille auprès de la Coopérative suisse Raiffeisen en tant que chef de projet dans les principaux groupes de processus : financement, clientèle, épargne et prévoyance. Roger Steinmann est un généraliste informatique avec une solide formation de base et continue en tant que spécialiste de l'informatique, informaticien de gestion, chef de projet, supérieur hiérarchique. Il a en outre de l'expérience dans la collaboration avec divers fournisseurs. Il aime travailler avec les gens. Sa manière d'être ouverte et communicative est contagieuse et permet une collaboration fructueuse et inspirant le respect. Dans son temps libre, il aime les voyages, le sport (tennis, golf, ski), la politique et la lecture. Il est également engagé au sein du comité directeur de l'association de ski Sarganserland Walensee (SSW) et préside le parti local du PLR à Sargans.

SA PASSION POUR BOURQUIN

Roger Steinmann se réjouit de faire de nombreuses rencontres et d'échanger au sein de Bourquin SA. « Je veux partager mon expérience et mon savoir-faire et contribuer ainsi au développement des orientations stratégiques. »

Une sportive qui ne manque pas d'énergie : Cynthia Mathez



Cynthia Mathez a toujours été une femme pleine d'énergie : elle pratiquait le judo, le rugby et a été pilote d'automobile. En 2009, elle a été atteinte de sclérose en plaques (SEP). Les restrictions imposées par sa maladie se sont fait sentir de manière insidieuse. Depuis 2015, elle ne peut se déplacer qu'en fauteuil roulant. Elle ne voulait cependant pas arrêter le sport.

Sur Internet, Cynthia a vite découvert quelles possibilités s'offraient à elle et n'a pas tardé à suivre un entraînement de rugby en fauteuil roulant. Ses médecins n'étaient toutefois pas enthousiastes à l'idée qu'elle choisisse ce sport, car au rugby, les chocs avec les adversaires sont inévitables.

C'est ainsi qu'elle a découvert le para-badminton. L'équipe de badminton l'a tout de suite bien accueillie et Cynthia Mathez a rapidement pris goût à ce sport. Le fait que le jeu soit très complexe, qu'il exige beaucoup d'adresse, une bonne technique, de la tactique et de la stratégie de la part des athlètes lui plaît particulièrement.

Son volume d'entraînement a augmenté et les premières compétitions sont arrivées à grands pas. En 2017, elle a participé à ses premiers championnats du monde à Ulsan (Corée), où elle a atteint les quarts de finale en double avec Karin Suter Erath. Lors des championnats d'Europe 2018 à Rodez, en France, elles sont devenues championnes d'Europe.

La Romande, qui vit désormais dans le canton de Soleure, s'entraîne environ 25 heures par semaine. Outre l'entraînement de badminton, elle met l'accent sur la musculation et l'endurance. La fatigue due à la sclérose en plaques oblige Cynthia à répartir ses forces et à limiter parfois un peu son programme de compétition. Elle aime le double (car elle aime partager) - mais met le focus aussi sur le single. Cynthia Mathez participe également en individuel. Elle fait désormais partie des meilleures joueuses du monde.

Luis Flores
Responsable Vente & Marketing







Bourquin SA
Nordringstrasse 23
4702 Oensingen

Bourquin SA
Rue de la Gare 3
2108 Couvet

bourquinsa.ch/fr

Brieger Verpackungen
Wiesenstrasse 39
8952 Schlieren

Brieger Emballages
Rue de la Gare 3
2108 Couvet

brieger.ch/fr

