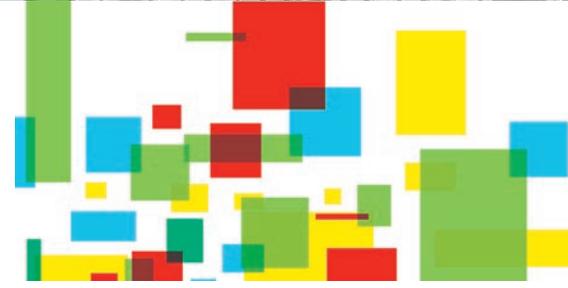


SUN*Light*

Journal interne Sun Chemical, site de Monthey, no 7, octobre 2023



SunChemical®

a member of the DIC group



Color & Comfort

Edito

Courbe en V, en L ou en U ?



La période que nous traversons est une situation probablement sans précédent. Nous avons, par le passé, subi des hoquets du marché qui ont conduit à des baisses très temporaires de la demande, suivies de rebonds parfois spectaculaires. Ce modèle de la « courbe en V » nécessite de garder stock et ressources disponibles durant le creux pour être prêt au redémarrage.

Au début août, lors de la présentation des résultats semestriels de Colors & Effects, Stefan Sütterlin a évoqué la possibilité d'un business 2023 évoluant selon une « courbe en L ». Dans ce

modèle, on assiste à une réduction durable des ventes ; celles-ci se stabilisent à un niveau inférieur pour reprendre ensuite une lente progression. Courbe en V ? Courbe en L ? Ou suivons-nous aujourd'hui plutôt une « courbe en U », avec une dépression plus large que celle de la courbe en V ?

Le budget 2024 vient d'être déposé. Il table sur des volumes environ 20% inférieurs à ceux des années 2021 et 2022. Après les réductions sévères de production en 2023 pour ajuster les stocks, notre modèle de production suit donc plutôt une « courbe en sucre d'orge ».



Cette situation exige de s'adapter différemment que lors des brèves baisses des affaires subies par le passé. Il faut, pour un temps du moins, réduire

de manière structurelle nos ressources.

Techniquement, ceci implique des temps d'arrêt prolongés de nos équipements, arrêts qui génèrent à leur tour une baisse des besoins en personnel. Ceci a conduit à nous séparer des employés temporaires en début d'année. Nous devons maintenant geler les engagements pour permettre de poursuivre l'ajustement grâce aux départs naturels (entre 5 et 10% de l'effectif chaque année). Enfin, nous nous appuyons sur les RHT pour passer le creux de la courbe.

Une note optimiste pour terminer : depuis notre intégration chez Sun Chemical, nous n'avons jamais eu autant de signatures d'investissements qu'au cours de l'année 2023. L'avenir n'est donc pas bouché.

Cédric Cossy
Directeur

Impressum

Magazine d'information créé et réalisé pour les collaborateurs Sun Chemical du site de Monthey.

Comité de rédaction : Cédric Cossy, Claude Schneider, Corinne Frehner, Jean-Marc Gilliard, Joël Kühni, Romaine Fournier, Sébastien Raoul, Shaban Gjocaj, Stéfano Gori, Vincent Oses.

Mise en page et création : Corinne Frehner

Impression : Reprographie Cimo

Couverture : toit du bâtiment 347 en travaux (projet ROOF347)



Mot de la Direction

RHT

La branche de la construction recourt parfois aux réductions de l'horaire de travail (RHT) pour contrer les caprices de la météo. Mais l'application de telles réductions n'est pas habituelle dans l'industrie chimique. La mesure vise à maintenir les places de travail dans une situation conjoncturelle défavorable : les RHT atténuent les conséquences d'une baisse momentanée d'activité et permettent de conserver le personnel nécessaire à la reprise.

Les RHT compensent 80% des salaires correspondants. Sun Chemical assure, à bien plaisir, le versement des 20% manquants aux personnes en arrêt. Cette situation n'implique aucune perte pour les employés et donne la fausse impression d'un supplément de vacances payées.

Mais être soumis aux RHT n'est pas identique à des vacances. À tout moment, l'employeur peut rappeler les collaborateurs qui n'ont pas annoncé de congés, même pour quelques heures de

travail. La personne en RHT n'est donc pas libre de son emploi du temps. Cette situation est parfois difficile à gérer : que répondre à ses enfants ou ses voisins qui s'étonnent de ne pas nous voir partir au travail ? Est-ce l'occasion de concrétiser quelques projets privés – repeindre le salon, ranger enfin le garage, rénover la vieille Vespa du grand-oncle, etc... – pour lesquels on ne trouve jamais du temps ? Et, une fois engagé dans ces activités, que faire en cas de rappel au travail ?

Face à de telles interrogations, il est facile de ne rien entreprendre et de sombrer dans la trilogie écran – bière - chips, en attendant d'être rappelé au travail. Pour éviter ce naufrage, voici quelques suggestions pour vivre au mieux cette période.

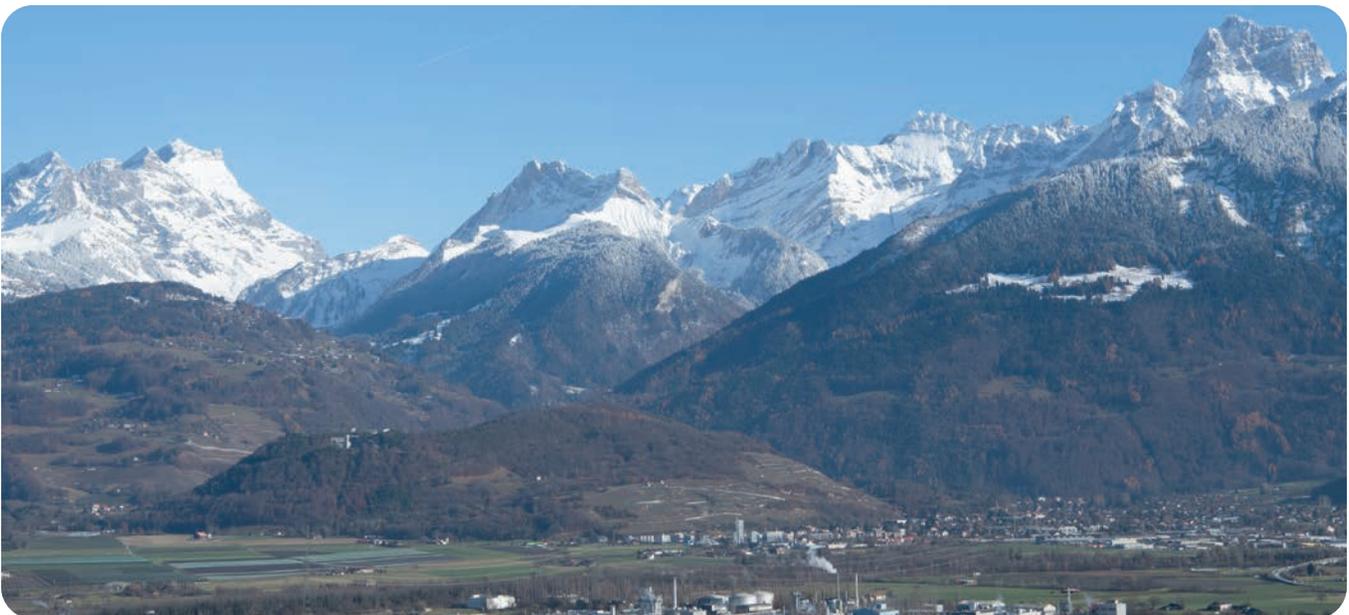
- Parler ouvertement des RHT. L'employé n'en est pas responsable et n'a pas à le cacher.
- S'astreindre à un certain rythme quotidien : partager le petit déjeuner

avec la famille, faire du sport à heure régulière, ne pas veiller tard inutilement...

- Planifier son emploi du temps. Avoir toujours en réserve deux ou trois jours d'activité en projet. Le soir, faire le bilan de la journée écoulée avec ses proches et leur exposer le programme du lendemain.
- Garder et renforcer les contacts sociaux : partager une activité avec un collègue dans la même situation, s'impliquer dans les tâches du foyer pour soulager son/ sa conjoint/e et partager plus de temps libre ensemble, rendre visite à des parents âgés...

Il y a sûrement beaucoup d'autres façons de bien utiliser son temps RHT. Dans tous les cas, garder le contrôle sur ce qu'on fait de ce temps est indispensable pour traverser une telle période.

Cédric Cossy
pour la Direction



EHS: un service pour apporter des solutions

Des applications qui sauvent !

Chacun sait qu'une semence mise dans la bonne terre donnera une plante dont on pourra en récolter le bénéfice. Ainsi en est-il par exemple du pois d'hiver, dont la graine semée en octobre passera tout l'hiver sous terre, sans rien montrer, puis donnera la récolte au début de l'été.

Charger ou s'inscrire sur une application d'aide en cas d'urgence relève de la même logique. Ça ne sert à rien aujourd'hui, mais le jour où l'on se retrouve face à une situation inattendue, cette petite précaution peut s'avérer très payante.

Parmi les nombreuses applications existantes, nous vous en présentons quelques unes qui paraissent bien conçues et fiables. On trouve toutes ces applications dans Google Play et dans Apple store.

Pour les premiers secouristes, existent des applications qui permettent de recevoir une alerte lorsqu'une personne se trouve en détresse afin de lui porter secours dans les meilleurs délais.

Ces applications indiquent également sur un plan les emplacements des défibrillateurs les plus proches. À ce jour, ces applications sont organisées en Suisse par canton :

Valais :
<https://apps.apple.com/fr/developer/organisation-cantonale-valaisanne-des-secours-ocvs/id1573762611>



Vaud :
www.vd.ch/first-responders



Fribourg et Jura :
<https://fondation-first-responders.ch/fr/download-apps>



Reste du monde:
<https://www.stayingalive.org/index?lang=fr>



À signaler deux applications intéressantes de la Croix-Rouge suisse, qui permettent d'apprendre les gestes qui sauvent y compris en situation réelle :

1. <https://www.croix-rouge.fr/actualite/l-appli-qui-sauve-20-2002>
2. Premiers secours par la CRS dans l'App Store (apple.com)

Enfin, pour tout le monde, il est conseillé de renseigner vos informations d'urgence dans votre téléphone mobile.

C'est particulièrement important pour les personnes qui ont des problèmes médicaux. Une fois remplie, la fiche médicale permet aux secours d'être plus efficaces et le contact d'urgence permettra de joindre vos proches plus rapidement.

La fiche médicale reste très importante dans les accidents de la vie courante, des accidents de la route ou en cas d'AVC : cela permet de savoir si une personne est allergique, si elle prend un traitement et d'éviter des contre-indications avec d'autres médicaments. Les renseignements peuvent s'écrire dans les **paramètres** de votre téléphone mobile. Il est aussi possible de les indiquer dans l'application „ICE- En cas d'urgence“. Elle aide les premiers intervenants à obtenir les renseignements médicaux à jour, le nom, l'adresse, le groupe sanguin, le nom et l'adresse de la personne sans déverrouiller votre téléphone. Un simple clic sur le bouton „Appeler“ pour faire savoir à vos proches que vous avez besoin d'aide.

Enfin, à signaler la très pratique application EchoSOS qui permet d'appeler les secours, leur envoyer votre position dans le monde entier, et vous fournit des informations sur les services d'urgences des hôpitaux à proximité (reconnaissance automatique du pays) :
<https://apps.apple.com/ch/echosos/id613058743?l=fr>

Stefano Gori
 EHS Manager

Sécurité comportementale: Arrêter - Réfléchir - Agir (ARA)

Dans l'historique de l'accidentologie de l'industrie il y a beaucoup d'exemples d'accidents graves, entraînant le décès de nombreuses personnes et des dommages matériels très élevés qui sont dus à la composante comportementale ; c'est-à-dire que l'erreur humaine en est à l'origine. Quelques exemples comme les cas de Three Miles Island (EUA), Bhopal (Inde), Tchernobyl (Ukraine) et Piper Alpha (Ecosse).

En 2022, dû à la croissance de l'accidentologie (SI, LTA et RDA) sur ses sites au niveau global, la direction américaine de Sun Chemical nous a proposé un outil pour la faire diminuer - STAR (Arrête – Réfléchis – Évalue – Agis). Pour nous, ici à Monthey, ce n'était pas nouveau. Plusieurs d'entre vous en ont sûrement déjà entendu parler depuis l'époque de CIBA avec une autre dénomination, soit ARA (Arrête – Réfléchis – Agis). Sans attendre, le service EHS, avec Claude-Roger Schneider, a déployé une série d'ateliers entre novembre et décembre 2022, en appliquant cette méthodologie à des scénarii couvrant différentes situations pratiques.

Ce que je veux vous démontrer ici aujourd'hui à la suite de ces ateliers, c'est comment un collaborateur du bâtiment 347, en appliquant cette méthodologie, a réussi à éviter un déversement majeur de méthanol (5'000L) vers les WAI.

En bref, en suivant une procédure de fabrication dont il faut, à une action, contrôler la vidange de R224 vers le réservoir L936 par un jeu de vannes au sous-sol, un opérateur a constaté un



problème. En arrivant sur place, il s'est aperçu que ces vannes n'existaient plus et que la seule vidange possible était aux WAI. Il remonte ce problème au CE du jour et ils constatent ensemble que la procédure utilisée n'était plus active. Donc, au vu du problème, l'opérateur a suivi la méthodologie de STAR et a eu confirmation du problème; il a décidé de faire remonter ses doutes. En agissant ainsi, il a évité un déversement majeur qui aurait potentiellement pu entraîner un Incident Sérieux (SI), selon notre classification des évènements.

Nous avons vécu, il y a quelques mois, un autre presque évènement qui est aussi un très bon exemple du suivi de cette méthodologie. En arrivant, un collaborateur constate que la charge de l'élévateur était terminée. Il constate aussi que la procédure de mise en charge de l'élévateur n'a pas été respectée, notamment que la batterie n'a pas été complètement sortie de sa place, que le capot de celle-ci est resté fermé, qu'il n'y avait pas d'aération du bloc et que le tuyau d'évacuation de l'hydrogène n'avait pas été branché. En connaissant

le risque de la situation, il a décidé de ne pas débrancher tout de suite la batterie du chariot. Il a branché le tuyau pour l'évacuation de l'hydrogène à la batterie et a décidé d'attendre quelque temps pour ensuite le débrancher en toute sécurité.

Ces deux évènements sont de très bons exemples de l'application de la méthodologie STAR/ARA. Les collaborateurs en question, au vu des situations non-conformes, se sont arrêtés pour analyser ce qui n'allait pas (possible déviation), puis ont réfléchi pour trouver une solution et l'implémenter (agis).

En résumé, si vous vous rendez compte dans vos tâches quotidiennes que quelque chose ne fait pas sens ou que vous avez des questions, remontez-les et demandez des renseignements ! Appliquez STAR/ARA !

Pedro Rocha
Ingénieur EHS



EHS: un service pour apporter des solutions

Allègement dans la gestion des événements

Précédemment, on avait déjà présenté les nouveaux permis électroniques qui constituent un pas intéressant dans l'allègement des tâches. Aujourd'hui nous vous présentons un deuxième sujet de cette série.

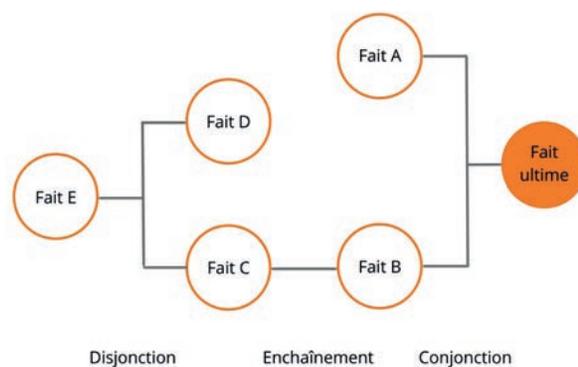
Tout comme l'établissement des permis, l'analyse des causes des événements est un élément essentiel de la sécurité au travail, mais mobilise pas mal de temps. Modifier les critères de signalement des événements n'est pas une option, Sun Chemical comme BASF antérieurement, souhaitant

que les déviations soient signalées et analysées systématiquement. Nous avons considéré comment nous pourrions faire pour réduire la charge de travail due aux analyses des causes, sans nuire à leur qualité. Ce n'était pas chose aisée, la marge de manœuvre laissée par les directives Sun étant très étroite. Finalement, après pas mal de cogitations, nous avons introduit un niveau d'analyse hyper-simplifiée pour les événements à faible potentiel de gravité et dont les causes directes sont évidentes. Ces événements ne requièrent pas une analyse de groupe

mais une personne expérimentée et qualifiée qui peut la mener de manière autonome.

Basé sur les années précédentes, ce sont environ 25 % des événements (soit une quarantaine par an) qui sont concernés et pour lesquels on peut ainsi réduire la charge de travail pour l'analyse. Quelques heures par-ci, quelques heures par-là, c'est toujours ça de pris pour mieux se consacrer à d'autres tâches.

Stefano Gori
EHS Manager



Modèle d'arbres des causes

Service des Achats

Présentation du service

Dans le magazine SUNLight No 5 de décembre dernier, je vous avais présenté les différentes étapes de la constitution de notre centrale d'achats à Monthey, ses principales fonctions et ses premiers pas chez SUN. Aujourd'hui je vous propose davantage de détails concernant le service Achats qui est en plein développement ainsi que mon rôle au sein de celui-ci. En revanche, la partie opérationnelle excellemment gérée par Natalie Napoli, assistante administrative TSS, n'est pas traitée dans cet article.

Tout d'abord les achats techniques regroupent toutes les demandes d'achat et contrats indirectement liés à la production, soit l'ensemble des achats excepté les matières premières. En d'autres termes, cela représente tous les approvisionnements et prestations en vue de garantir le bon fonctionnement de l'usine et de maintenir la production à son plus haut niveau. Cela peut varier de l'achat d'une machine à des prestations de génie civil ou à la location d'une nacelle par exemple.

Sur le site de Monthey, 35 employés sont habilités à créer des demandes d'achat dans notre système SAP ARIBA. Toute demande d'achat doit d'abord être validée par son supérieur hiérarchique. Puis s'ensuit un flux de plusieurs approbateurs qui sera plus ou moins long en fonction du montant de l'approvisionnement en question. En tant qu'acheteur technique, je n'approuve les demandes d'achat qu'à partir d'un montant de \$10'000.- et suis ainsi toujours le dernier approbateur de la chaîne de décisions sur notre support SAP ARIBA.

Chiffres clés de SAP ARIBA en 2022

- > Nombre total de commandes passées : 6'561
- > Part de commandes provenant de catalogues statiques et de catalogues en ligne (*Punchout*) : 53%
- > Part de commandes créées manuellement : 47%
- > Nombre de fournisseurs et de partenaires actifs : 386
- > Volume d'achat global en USD : 43 millions

Périmètre et responsabilités

Relié fonctionnellement aux Etats-Unis, mon principal rôle est de diriger les achats techniques des 3 sites chimiques suivants : Monthey, Huningue et Morges. J'ai en effet repris officiellement une partie des activités achats de Morges en avril dernier à la suite du départ de la responsable Achats, Madame Sandrine Chapuis.

Aussi, j'entretiens naturellement des relations étroites et régulières avec nos partenaires externes afin d'améliorer nos conditions d'achat, d'augmenter la qualité des prestations, de prévenir l'entreprise de problèmes d'approvisionnement ou de prendre en compte les questions environnementales. Avec nos fournisseurs, j'effectue entre autres des appels d'offres sur la base d'un cahier des charges et crée ou optimise par ailleurs de nouveaux catalogues pour SAP ARIBA.

En plus de jouer l'intermédiaire entre les parties internes et externes, j'ai également une fonction transversale au sein de notre entreprise. En effet, je travaille non seulement avec l'équipe des ingénieurs sur plusieurs

projets tels que le remplacement du toit au bâtiment 347 pour exemple mais aussi avec les membres de la maintenance, de la production ou de l'EHS au sujet du changement éventuel de notre prestataire d'habits de travail notamment.

Coopérations

Parallèlement, j'échange aussi fréquemment avec nos collègues de chez CIMO afin de partager nos expériences et de trouver des solutions à nos problématiques communes. Nous organisons d'ailleurs des séances périodiques sur des questions de gestion de l'approvisionnement et du stockage. Lors de ces suivis opérationnels, nous abordons des sujets tels que les consommables de production, de laboratoire et d'hygiène ou la gestion des EPI.

Par ailleurs, je crée toujours davantage de synergies avec les acheteurs des sites chimiques en Allemagne, en Angleterre et en Italie à la recherche constante d'économies potentielles et de solutions pour accroître la marge de notre entreprise.

Je coopère également de plus en plus avec l'acheteur de la société SUN à Niederwangen avec qui je concentre nos volumes d'achat pour bénéficier d'économies d'échelle et ainsi réduire nos coûts respectifs auprès de nos partenaires communs. Nous nous sommes actuellement fixés, comme premier objectif, d'uniformiser nos conditions de paiement. Pour l'avenir, d'autres missions sont en cours de concrétisation...

Julien Mottis, Acheteur technique

Automation

Didier Amsler prépare la relève de Kevin Pochon

Préparer la relève avant de prendre la retraite, Didier et Kevin nous répondent.

Qu'attend-on d'un opérateur soft ?

Didier : le programmeur process doit être doté d'une bonne capacité d'analyse, d'échange et d'adaptation. Il doit également se montrer disponible pour intervenir à tout moment en cas de panne, y compris la nuit.

Passer de la production au groupe automation est un gros changement, comment l'avons-nous géré ?

Didier : Kevin a commencé sa formation en octobre 2022, il est resté deux mois au bâtiment de production, sous la responsabilité de Jérémie Brouchoud et Lucas Bonfils, agents de procédé.

Kevin : les agents de procédés m'ont formé à la rédaction des cahiers de charge et des MOCs; ces deux mois m'ont également permis de mieux comprendre leur travail. Ce sont nos interlocuteurs principaux, c'était intéressant de passer par chez eux avant de commencer comme soft. Ça a adouci la transition.

Et ensuite ?

Didier : ensuite nous avons commencé la formation automation avec le dinosaure : moi. Elle a commencé sur une station de développement FOCLAN, sans interface et sans lien avec les productions. Depuis, nous sommes montés graduellement en difficultés : on a commencé par de petites modifications (MOCs), certaines plus complexes que d'autres pour, finalement, passer à la reprogrammation d'anciennes fonctions de la chaîne DPP1 toujours avec la supervision de son mentor.



Kevin : il y a beaucoup à apprendre entre Foclan et Delta V. Même une petite MOC, simple en apparence, peut entraîner des conséquences sur la qualité du produit. Le projet de moderniser toutes les fonctions de la chaîne DPP1 du 369 a été un bon support d'apprentissage ; heureusement je ne suis pas seul : je suis constamment épaulé par Didier, à qui revient la lourde tâche de me former (s'il veut pouvoir prendre sa retraite).

Comment se passe l'incorporation du nouveau dans le groupe ?

Didier : Kevin s'épanouit avec un des meilleurs groupes d'Europe... bien sûr, je parle d'ambiance.

Kevin : ça se passe très bien, je me suis vraiment senti accueilli et je suis bien entouré pour ma formation. Dans le groupe règne une super ambiance et tout le monde est prêt à aider les autres. C'est vraiment cool.

Est-ce qu'avoir été opérateur est un plus pour un soft ?

Kevin : je pense que le background d'un opérateur chimicien permet de mieux visualiser ses actions, de comprendre les effets. Une telle expérience permet également d'anticiper certaines situations à risque.

Didier: le contact avec les collègues en fabrication est également plus facile; on comprend mieux les besoins, on fait au mieux pour simplifier la vie des opérateurs. L'expérience du terrain reste une valeur sûre. Un atout pour les postes qui gravitent autour. C'est une situation gagnant-gagnant.

Le mot de la fin ?

Kevin : on a la chance d'avoir trois ans pour assurer la relève, je vais en profiter pleinement avant de laisser Didier se dorner la pilule sur tous les greens d'Europe !

Didier : je me considère comme privilégié ; j'ai le temps de transmettre un maximum de mon expérience à Kevin. Je vais lui donner la meilleure formation possible pour mon remplacement et lui souhaite tout le meilleur pour la suite !

Didier Amsler & Kevin Pochon
DCS Application Technician
Senior & Junior
ou

Didier Pochon & Kevin Amsler
(à votre choix)



Technical Site Services - TSS

Projet ROOF347

Changeons la toiture du chalet !

Il y a 56 ans, lors du projet de la construction du bâtiment 347, l'équipe en charge du projet de Ciba à Bâle l'avait surnommé " Le double chalet" (réf. art. 30 ans de pigments à Monthey de 1998).

Le bâtiment appartient aujourd'hui à BASF mais contractuellement c'est Sun qui prend en charge les coûts d'entretien et de mise à niveau des bâtiments qu'ils exploitent.

La toiture du chalet mesure 2000 mètres carrés et est constituée de fibrociment compacté contenant de l'amiante. Les plaques de la toiture sont très dégradées et reposent sur une sous-couverture de bois aggloméré de 4 cm d'épaisseur. L'état général de la toiture ne permet plus d'assurer l'étanchéité du bâtiment et la sécurité en cas de vents violents. Une grande partie des virevents côté Massongex sont déjà tombés au sol, ne créant, heureusement, aucun accident.

La sous-couverture en bois constitue une forte charge thermique en cas de feu et ne répond plus aux exigences et normes actuelles, incendie et assurance.

Trois des dix ventilateurs de toiture ainsi que les quatre ouvrants en façade (désenfumage) sont hors service.

Le principal défi est la réalisation du projet durant la production.

Les objectifs du projet sont :
Zéro accident, minimiser l'impact sur la production, terminer les travaux avant l'hiver.

Le projet a, quant à lui, été découpé en deux étapes principales :

1. Analyses de risques, sécurité et protections collectives
2. Remplacement toiture, ventilateurs et parafoudre

Nous travaillons avec l'entreprise AVE qui bénéficie de toutes les compétences et l'expérience dans ce type de projet.

Le team de projet ainsi que le personnel du bâtiment et notre service EHS ont fourni un grand travail d'étude avant la mise en œuvre des travaux.

Voici le déroulement des différentes étapes :

Le remplacement de la toiture est assuré par deux petites équipes, la première étant spécialisée dans le désamiantage; celle-ci dépose également le fibrociment, aspire les poussières et dépose la sous-couverture bois. La deuxième équipe pose les nouveaux panneaux.

Les prochaines étapes seront la remise en fonction des ouvrants en façade, la pose de passerelles d'accès en toiture, le remplacement des dix ventilateurs et l'installation du parafoudre.

De plus, nous analysons régulièrement la qualité de l'air sur le chantier. Une première mesure de référence avait été faite avant le début du chantier et aussi durant les travaux. D'autres mesures seront planifiées en cours de projet. A ce jour les rapports de mesures sont conformes.

Tout au long des travaux, nous avons adapté les procédures afin d'améliorer les conditions de travail et d'élever le niveau de sécurité.

La fin des travaux est prévue pour novembre 2023, suivie du démontage des protections collectives.

Antoine Troger
Engineer Project Manager



Production

Un accident devant le tribunal...

Où pourquoi le hasard n'a pas sa place dans notre environnement professionnel.

En juin dernier, avec Nermine El-Deeb ingénieure EHS, nous avons eu l'occasion de participer, dans le cadre de la SUVA*, au procès fictif d'un accident tout autant fictif mais non pas moins réaliste : un collaborateur temporaire a été victime d'un accident avec séquelles corporelles en tombant d'une PEMP (plateforme élévatrice mobile de personnel) lors de travaux urgents. Que s'est-il passé ? Qui est responsable ?

Réunis pour l'occasion d'un jour à l'Auditorium Stravinsky à Montreux, de véritables juges et avocats ont instruits en accéléré ce cas fictif mais réaliste et ont prononcé le jugement devant une audience de 450 participants dont nous faisons partie. Notez bien au passage le vif intérêt du sujet dans le tissu économique romand.

En résumé et conclusion, ont été retenus pénalement coupables de lésions corporelles graves par négligence avec des peines avec sursis, le patron de l'entreprise, le contremaître de l'entreprise ainsi que le patron de l'entreprise de placement temporaire.

Aucune charge d'accusation ne fût retenue contre le temporaire accidenté, alors qu'il est avéré que, malgré son expérience de conduite, il ne possédait pas de permis PEMP et avait enfreint le règlement en ne s'attachant pas à la nacelle de la PEMP avec son harnais et sa longe.

Ces décisions de justice viennent,

comme un pied de nez, contredire des phrases trop souvent entendues ou, à défaut, pensées du type : « on embauche des professionnels, à lui/elle de savoir », « moi en tous cas je l'avais prévenu, après, ce qu'il fait, ce n'est plus mon problème » ou encore « si on sous-traite, à eux de savoir comment gérer les risques ».

Mais au-delà des sanctions prononcées, la procédure judiciaire exposée est au demeurant très intéressante à découvrir, en espérant ne jamais y être confronté.

Il faut surtout retenir les quelques vérités marquantes énoncées par les divers intervenants :

- La sécurité est le lien entre une vie épanouie et une vie brisée brusquement.
- La confiance n'exclut pas le contrôle. Souvent, le pragmatisme prévaut dans l'urgence, ce qui n'est pas sans risque.
- La négligence c'est agir sans tenir compte des conséquences de ses actes et décisions.
- Les fautes des uns n'annulent pas les fautes des autres.

Comme évoqué précédemment, il faut espérer ne jamais être confronté à ce type d'évènement. Mais espérer ne suffit pas : je ressors de ce séminaire avec l'intime conviction encore plus renforcée que tout ce que le niveau



d'exigence élevé en place chez Sun Chemical, nous éloigne de ce spectre, tel un garde-fou quand bien même ces démarches peuvent apparaître trop bureaucratiques. J'entends par là les procédures, signées à la lettre, car seuls les écrits font foi devant un tribunal, les permis de travail eux aussi dûment validés, les formations et autres autorisations comme les permis spécifiques (cariste, palan, travail en hauteur etc...).

La présence sur le terrain d'agents EHS, le cadre sécuritaire donné par la direction et relayé par le Service EHS sont autant d'appuis pour mettre sereinement et concrètement en application les mesures préventives issues des documents précités.

Nous sommes tous acteurs. N'hésitons jamais à interrompre un travail si nous observons un manque de compétence pouvant amener à un évènement. Comme aide à la décision, pas toujours facile à prendre, posons-nous la simple question « serait-on surpris si... ». Par exemple dans ce cas fictif, aurait-il été surprenant d'apprendre la chute du collaborateur temporaire depuis la PEMP ? La réponse donnée par les acteurs et les témoins a été « non » car il était couramment admis dans ce milieu professionnel de ne pas s'attacher dans les PEMP.... Au final, sur les quatre acteurs, il y eut quatre victimes, et autant de familles bouleversées.

Sébastien Raoul, Operation Manager

*SUVA, plus grande compagnie suisse d'assurance-accidents obligatoire avec près de la moitié des travailleurs suisses assurés contre les conséquences des accidents professionnels et non professionnels ainsi que des maladies professionnelles - www.suva.ch

Arrêtons nos fuites de gaz!

Armé de l'appareil Ultra Pro de Distran (voir photo ci-dessous) que nous avons loué pour deux semaines fin juin-début juillet, deux de nos collaborateurs, Arnaud Bein et Pascal Guigoz, sont partis à la recherche des fuites de gaz dans nos trois bâtiments de production ainsi que dans nos fosses.

En général à chaque arrêt d'un bâtiment, une campagne de détection de fuites est réalisée permettant d'éviter les pertes financières engendrées par ces fuites d'énergie (air, azote ou vapeur). La période d'arrêt est propice car le calme permet d'entendre les sifflements générés par les fuites. Cependant, sur les équipements qui ne sont pas en fonction, certaines fuites ne peuvent pas être détectées. Avec la caméra Distran, nous avons pu contrôler tous

nos bâtiments malgré le fonctionnement des moteurs et ainsi repérer des fuites qui ne peuvent pas être détectées lors des arrêts.

Au total, plus de 550 fuites ont été identifiées et sont en cours de réparation après deux passages dans tous les bâtiments. Certaines fuites étaient sur des positionneurs et distributeurs, d'autres sur des vinyles cassés ou des raccords, des détendeurs et des régulateurs Zimmerli. De plus, plusieurs conduites d'air et d'azote ont été identifiées comme corrodées sur quelques mètres et vont être changées.

Les limites ? Malgré un système interne de l'appareil Distran permettant de filtrer le bruit ambiant, il a été compliqué d'identifier les fuites au 447. De plus, la

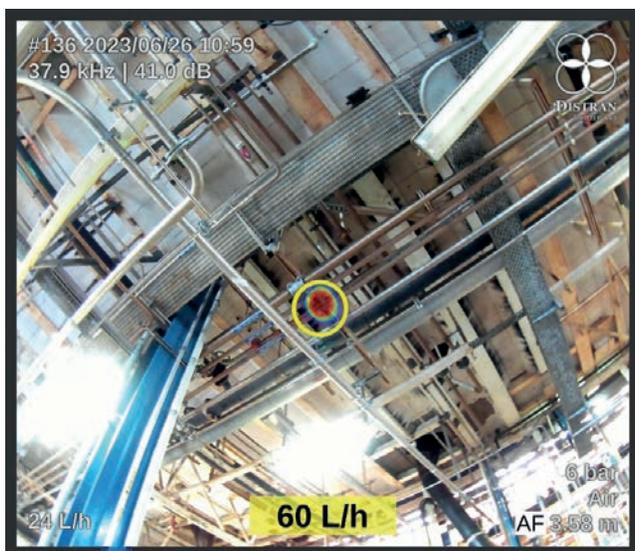
quantification du débit de fuite est une estimation sous-évaluée par le système algorithmique de la caméra et par la forme de fuite.

En conclusion, la campagne de détection de fuites va permettre d'économiser plus de CHF 35'000.- en limitant les pertes d'énergie sur une année glissante. Toutefois, les réparations engendreront certains coûts.

Un grand merci à tous pour leur implication dans ce projet et plus particulièrement merci à Pascal, Arnaud, Guillaume, Yannik, les COMA/COMA-PRO, les équipes, la maintenance et Michel.

Camille Vincent
Responsable Energie

Pour plus d'information sur le produit distran.swiss et un rapport plus détaillé, voir sous OP-GROUP/RC10



Description de l'appareil

Il s'agit d'une caméra ultrasons Ultra Pro qui permet de localiser et quantifier rapidement les fuites de gaz à plusieurs mètres de distance. Avec ces 124 micros intégrés, elle identifie des fuites en hauteur et dans les zones difficiles d'accès sans monter d'échafaudages. Pesant seulement 1,5 kg avec sa batterie, la caméra se manipule d'une seule main et permet de prendre des photos et vidéos. N'hésitez pas à demander pour voir les images !

Ci-contre: l'image caméra lors d'une détection de fuite d'air

Ci-dessous, de gauche à droite: Pascal Guigoz, Michel Fumeaux (avec la caméra Distran), Arnaud Bein et Camille Vincent



Production - le bâtiment 347

«Un héritage coloré de passion, d'innovation et d'engagement»

L'histoire du bâtiment 347 nous plonge dans l'univers fascinant des pigments, où la couleur devient une passion. Cette histoire, imprégnée d'engagement envers la maîtrise de l'hygiène et de la sécurité liées à la manipulation de poudres d'une finesse exceptionnelle, illustre dévouements et progrès.

Au début des années 1960, les chercheurs de Ciba-Bâle ont ouvert la voie à une nouvelle ère des pigments en découvrant des pigments à la performance exceptionnelle, donnant naissance à la série bien connue des CROMOPHTAL. Cette série, aux nuances allant du jaune verdâtre au rouge foncé, a rapidement conquis le marché. Son succès retentissant a poussé la production artisanale à ses limites. Monthey a été choisi pour la construction d'un bâtiment dédié aux pigments. C'est ainsi qu'en 1967, le bâtiment 347, affectueusement appelé par les Bâlois „double chalet“ en raison de ses deux doubles pans de toit, a vu le jour.

En novembre 1968, le bâtiment 347 a ouvert ses portes pour la première fois à ses futurs employés, parmi lesquels figuraient trois chefs d'équipe et six nouveaux engagés. A cette époque, l'usine de Monthey était encore relativement modeste en taille, obligeant tous les collaborateurs à partager les „installations sociales“ centralisées au bâtiment 287. Les opérateurs devaient alors traverser l'usine en salopette rouge pour y accéder, laissant derrière eux un sentier rouge caractéristique. Pour résoudre ce problème, une solution a été trouvée. Désormais appliquée dans tous les bâtiments de production :

l'intégration du vestiaire et des douches directement dans le bâtiment.

En janvier 1969, la production a officiellement débuté. La veille de la première opération de pigmentation, le chef de bâtiment a envoyé le contremaître pour rencontrer son homologue de Bâle. L'objectif était de régler les derniers détails, et cela s'est fait autour d'un demi de blanc. La première charge d'environ 500 kgs de CROMOPHTAL Rot 2RF a été un succès, suscitant l'admiration générale.

Au fil des années, toute la gamme des pigments IRGAZIN issus de J.R. Geigy l'autre acteur majeur du développement des pigments à haute performance, a également été produite à Monthey avec l'IRGAZIN Gelb 3RLTN comme produit phare. En 1983, une chaîne polyvalente a été installée pour y développer de nouvelles synthèses.

En 1984, une étape importante a été franchie avec la décision de faire du bâtiment 347 le site de production du premier DPP. Les raisons étaient simples : la chaîne polyvalente du bâtiment était disponible pendant environ 6 mois et son équipement était le mieux adapté aux besoins spécifiques de cette nouvelle gamme de pigments.

En août 1985, les premiers essais de production de DPP ont débuté au bâtiment 347. À partir de 1987, l'introduction d'un système de rotation en quatre équipes pour une partie du personnel a renforcé la capacité de production. Pendant un certain temps, les bâtiments 347 et 369B ont produit du DPP BO en parallèle, utilisant des procédés différents ; au 369B le

procédé « Zielprozess » et au 347 le procédé Surber. Après rodage de ce « Zielprozess » et de la nouvelle chaîne de synthèse au 369B, le 347, en avril 1991, redevint exclusivement jaune. La profonde trace du DPP s'estompe progressivement avec les nouveaux projets de modernisation du 347.

En 1993, la division PIGMENTS a célébré le dépassement du Milliard en termes de chiffre d'affaires, témoignant du succès indéniable du secteur. En 1997, la première chaîne automatisée a vu le jour, marquant une avancée significative dans la production de pigments. L'année suivante, en 1998, le bâtiment 347 a célébré son 30ème anniversaire avec une fête mémorable. Les familles ont été invitées à explorer chaque recoin du bâtiment, même les enfants ont eu l'occasion de s'initier au métier en entrant dans les chaudières sous la supervision bienveillante du personnel du 369 venu s'assurer que tout se déroule sans accroc et laisse le personnel du 347 pleinement profiter de cette célébration.

Mais l'histoire du bâtiment 347 ne s'arrête pas là. De nombreux changements et améliorations ont été apportés au fil des ans, notamment la poursuite de l'automatisation des chaînes de production et plus récemment encore l'introduction de la digitalisation. L'amélioration des conditions de travail grâce au système PTS, l'automation et la modernisation des installations, la gestion d'air vicié. L'innovation reste au cœur des préoccupations avec l'introduction de SAP pour la gestion des flux de matières et une politique d'entreprise

renforcée en matière d'hygiène et de sécurité, mettant la „SÉCURITÉ avant la productivité“ afin de garantir l'intégrité physique des travailleurs.

En 2023, la couverture du toit datant des origines du bâtiment est en cours de remplacement.

Grâce à tous ces changements et efforts entrepris pour le maintenir à

flot, notre vénérable bâtiment, âgé de 55 ans, demeure un outil de production performant qu'il convient de préserver et de chérir. Son adaptation aux nouveaux produits tels que le Black, le ZH1048 et de nouvelles manières de travailler plus efficacement témoigne de sa capacité à évoluer avec le temps tout en ayant conscience des enjeux énergétiques.

Ainsi, l'histoire colorée du bâtiment

347 continue de s'écrire, laissant une trace indélébile dans l'histoire de notre entreprise et promettant de nouvelles découvertes chromatiques à l'horizon.

Shaban Gjocaj
Contremaître

(Sources : La revue « 30 ans des pigments à Monthey » ainsi que l'interview de collègues expérimentés).



Vue extérieure du bâtiment 347 en 1968



Vue extérieure du bâtiment 347 en 2018



Vue intérieure du bâtiment 347 en 1968



Vue intérieure du bâtiment 347 en 2018

Asset Management

Spare DPP1

Dans un marché en constante évolution, pouvoir répondre aux demandes des clients est essentiel. En termes de quantités, de qualité, mais aussi de délais. Stocker trop de produits finis n'est plus à la mode. Dans un monde idéal, il faudrait pratiquement pouvoir fabriquer sur commande pour limiter les coûts d'immobilisation.

Très peu de nos équipements disposent d'une réserve installée ; nos installations sont en effet construites pour un mode de production interruptible. Des pièces de réserve ou des solutions de rechanges doivent donc être rapidement disponibles pour limiter la durée des arrêts de production et pouvoir respecter les délais demandés par notre Supply Chain.

Encore faut-il savoir quelles parties d'installations sont les plus vulnérables et lesquelles sont prioritaires, mettant à l'arrêt, en cas de panne, l'entier d'une ligne de production, pour déterminer de quelles « spare parts » (pièces de réserve) nous devrions disposer.

La situation des marchés jusqu'en 2022 était orientée sur un besoin fort en DPP, en particulier ceux produits sur la chaîne 1 dont l'âge avancé nous rapproche de pannes imprévues.

C'est donc dans ce cadre qu'a été formé un groupe de travail issu de la Production, du Procédé, de TSS et de l'Asset.

Les objectifs étaient de définir les pièces de réserve stratégiques à acquérir pour, en cas de panne, limiter dans le temps les arrêts de la chaîne DPP1, d'en

préciser le coût, de faire la demande de crédit et de les commander pour les avoir disponibles sur site dans nos magasins.

Plusieurs méthodes dites RBM (maintenance basée sur les risques) existent, très longues et complexes. Nous avons choisi une méthode simplifiée, basée sur la revue rapide des schémas RI par des personnes d'expérience, connaissant très bien les problèmes liés à cette chaîne de production.

Pour les équipements identifiés comme critiques nous avons recherché les solutions de dépannages rapides et les disponibilités en pièces de réserve. En cas d'absence de solution l'achat de pièce de réserve est envisagé.

Si l'équipement est trop vieux pour trouver une pièce de rechange, une MOC est initiée pour trouver une solution de substitution.

Les résultats :

- Un crédit accordé de 300 kCHF pour l'achat de pièces de réserve telles que pompes, réducteurs, vannes automatiques, débitmètres etc... ainsi que la mise en place de potences à la fosse 361A.
- Une demande de crédit en cours pour le remplacement de la pompe à vide R822-P55 obsolète sur la chaîne EDTAS

Conclusion :

Un besoin bien identifié, une méthode d'analyse simple et surtout un groupe de travail d'expérience et motivé nous conduisent toujours vers des solutions pratiques et convaincantes pour le business, avec l'octroi des crédits d'investissement nécessaires.

Remerciements aux membres du groupe de travail (Victor Martinet, Ingo Schloeder, Daniel Fosserat, Jean-Pierre Baillifard, Michel Fumeaux et Yvan Pellouchoud) et à tous ceux qui leurs ont apporté du support.

Stéphane Pestiaux
Asset Management Manager



Présentation

Mafir Kafa, opérateur de production

Au dernier comité de rédaction de notre journal, il a été décidé qu'à chaque édition nous écrivions un article sur une personne de Sun Chemical à Monthey qui serait tirée au sort. Ledit sort a désigné Mafir Kafa, opérateur de production au bâtiment 369. J'ai donc eu le privilège de rencontrer et discuter avec ce «jeune-homme» réservé, chaleureux et souriant!

Avant toute chose, Mafir est l'heureux papa de 2 enfants ; un petit bonhomme, Milhane, de 9 ans et une petite fille, Mellina, de 6 ans. De nationalité française et d'origine algérienne, il a grandi et fait sa scolarité à Mulhouse, une commune française du Haut-Rhin sur le territoire alsacien, à proximité de Huningue que tout le monde connaît.

Mafir a commencé sa carrière par une formation de conducteur d'appareils de l'industrie chimique ce qui lui a ouvert les portes de ce domaine d'activités.

Avant d'arriver à Monthey, il a travaillé 4 ans chez DSM Nutritional Products France qui fabrique des produits de haute qualité destinés au marché de la nutrition humaine et animale.

En avril 2019, il a été engagé en tant qu'opérateur de production chez BASF Colors & Effects à Monthey comme temporaire puis est passé en contrat fixe en janvier 2020 dans l'équipe de Julien Burri. Il travaille actuellement en quatre équipes.

Ce qui l'attire dans ce domaine, c'est le côté technique, le travail en équipe, la curiosité dont il faut faire preuve et qui permet de trouver des solutions et



progresser. Il se plaît beaucoup dans son bâtiment où il a tout de suite été très bien intégré ; il avoue même qu'à son arrivée il était un peu perdu (normal...) et ne s'attendait pas à une aussi bonne intégration pour laquelle il est très reconnaissant envers ses collègues.

Ne voulant pas s'arrêter en si bon chemin, Mafir a entrepris la certification par l'art. 32 et en est à sa deuxième année ; c'est une chance, beaucoup de travail, pas facile mais très intéressant dit-il. Cela lui permet d'acquérir des connaissances, de pouvoir les partager, se développer en se fixant des objectifs.

Le fait de pouvoir tourner dans les bâtiments 447, 347 et 369 (ce qui n'était pas le cas avant) lui plaît beaucoup et pourtant il était plutôt réticent au début, un peu inquiet d'intégrer des équipes et des lieux qu'il connaissait moins bien, mais cela s'est très bien passé. Après deux tournus, il était convaincu que c'était une très bonne chose. Cela lui permet de faire des rencontres, de

découvrir d'autres secteurs, d'autres méthodes de travail, de mettre ses compétences à l'épreuve, en un mot sortir de sa zone de confort !

Sa motivation ? Le bonheur de ses enfants et la bonne ambiance au travail... Même s'il ne lui reste pas beaucoup de temps pour d'autres activités, sa famille passe avant tout et il aime passer du temps avec elle; il aime le sport en général et le foot en particulier.

Les valeurs importantes à ses yeux sont le respect de soi et des autres, la justice, l'intégrité. Cela ne l'empêche pas, bien sûr, de sourire à la vie; il se dit d'ailleurs volontiers taquin parce que rigoler c'est important aussi ! Il dit qu'il est toujours de bonne humeur... enfin presque...

Mafir tient à profiter de ces quelques lignes pour remercier les gens qui lui ont donné des opportunités, remercier également les collègues de son bâtiment ainsi que ceux qui l'ont accueilli durant ses stages et tous ceux qui lui ont permis de progresser.

Corinne Frehner
Secrétariat & Communication

Laboratoires

L'économie d'énergie : tous acteurs!

L'inflation des tarifs énergétiques est une réalité pour tous les ménages. Chacun d'entre nous constate que sa facture d'électricité a augmenté, le plein d'essences est plus cher, etc... Si nous faisons tous plus ou moins d'efforts afin de limiter nos coûts énergétiques à la maison, du côté des industries, c'est un enjeu stratégique prioritaire et notre entreprise n'y échappe pas.

Dans ce contexte tendu, nous avons besoin de la participation active de chaque collaborateur afin de réduire nos consommations. Chaque production, chaque service peut participer à l'effort,

même les laboratoires ! Il n'est pas rare d'entendre: « dans les labos, on consomme presque rien par rapport à la production », « les économies d'énergie, c'est le problème de la prod... ». Alors là, nous avons tout faux. L'exemple qui va suivre va nous le prouver.

Les laboratoires utilisent régulièrement le vide pour leurs activités quotidiennes, notamment lors des filtrations, des séchages dans les étuves, etc... Durant des années nous avons utilisé le vide du bâtiment. Ce vide est fourni par une pompe centralisée en production qui reste enclenchée 7 jours sur 7 et 24

heures sur 24. La consommation d'eau et d'électricité est impressionnante. De plus, l'eau doit être traitée au WAI.

Ainsi nous avons décidé d'installer des pompes locales dans chaque laboratoire. De ce fait, nous avons stoppé l'exploitation de la pompe à vide centralisée en date du 4 mai dernier.

L'économie financière s'élève à près de CHF 25'000 par an.

Joël Kühni
Laboratories Manager



Pompe à vide de production



Pompe à vide de laboratoire utilisée lors d'une filtration

Visite de la centrale hydroélectrique et de la galerie tubée de la Tine

Le début du mois de juin a commencé par une sortie très enrichissante pour notre groupe Opération. Camille Vincent, Ingénieure Procédés et Responsable des Energies, a organisé une visite de la centrale hydroélectrique ainsi que de la galerie tubée de la Tine en collaboration avec CIMO.

Afin de simplifier les déplacements, deux petits groupes ont été formés. Les différentes explications ont été données par Messieurs O. Rouiller, Chef du Service électricité et M. Anderson, Ingénieur d'exploitation hydroélectrique chez CIMO.

La centrale hydroélectrique est divisée en deux parties : l'aménagement Vièze (1910) et l'aménagement Tine (1963). Grâce aux deux conduites forcées, l'eau provenant des deux aménagements arrive à haute pression à la centrale entraînant des turbines. L'énergie mécanique est ensuite convertie en énergie électrique par des alternateurs. Ce sont plus de 91 000 MWh qui sont produits chaque année ! Cette énergie permet, en outre, d'assurer le réseau de secours (réseau orange) du site chimique de Monthey. En comparaison, la consommation électrique de Sun Chemical était en moyenne de 13 271 MWh ces deux dernières années.

Nous avons poursuivi direction la galerie tubée dont l'entrée se trouve sur les hauteurs de Morgins, à La Crottaz. Il faisait chaud ce jour-là, la fraîcheur ça se mérite !

Nous longeons une conduite forcée à l'intérieur de la galerie qui prend sa source près de Morgins. La galerie

mesure 2900 m de long et le débit max est de 1.5 m³/s. En 2022, un renforcement a été remplacé à 300 m de la sortie car une faille dans la montagne



Camille Vincent, Sabrina Wiser, Sébastien Raoul, Victor Martinet et Pasquale Curcio

provoque le déplacement de la galerie d'environ 15 mm par année.

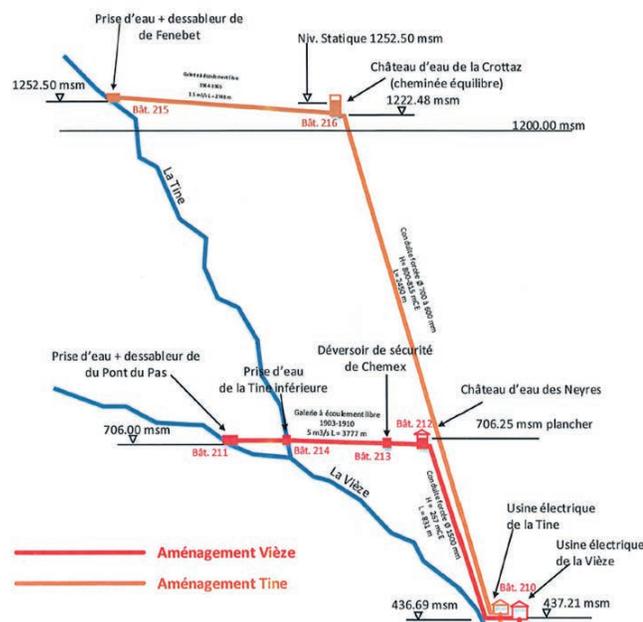
La solution mise en place est une structure soutenant le plafond avec des tendeurs. Ces derniers sont contrôlés et détendus chaque année pour compenser l'allongement régulier.

Les concessions des aménagements de la Vièze et de la Tine prendront fin en 2043. N'hésitez pas à visiter le site web de CIMO pour plus d'informations !

Après un petit debriefing sur les explications données, nous retournons sur notre site encore fascinés par les diverses installations visitées.

Nous remercions chaleureusement Camille ainsi que CIMO pour leur dévouement et leur temps consacré à la mise en place de cette journée !

Sabrina Wiser
Chemical Engineer T&PD



Plan d'aménagement de la Vièze de CIMO

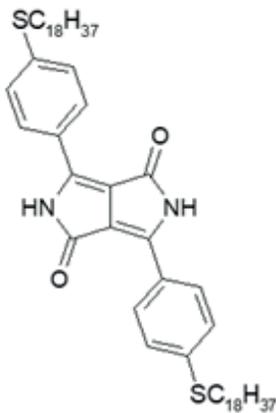
Laboratoires

L'additif ZH-1048: campagne d'introduction au 347

ZH-1048 ??? Que se cache derrière ce nom barbare ?

C'est un additif synthétisé à partir d'un pigment DPP, le Pigment Rouge 254, connu sous les noms de BO et BP, qui est utilisé pour améliorer une propriété du BP.

Sa synthèse est relativement simple. Il suffit de faire réagir du pigment DPP BO avec du 1-octadécane-thiol et du carbonate de potassium dans un solvant organique (NMP). L'additif est ensuite mélangé à sec avec le DPP BP dans les proportions adéquates afin de produire l'IRGAZIN® Rouge K 3840 LW, anciennement dénommé CROMOPHTAL Rouge 2028. Cet ajout améliore une propriété du pigment : il devient non gauchissant dans les applications matières plastiques (*low warping* dans la langue de Shakespeare). Le gauchissement (*warping*) est un problème de distorsion au cours d'applications d'injection et de moulage de plastiques, d'impression 3D, ...



ZH-1048

Formule chimique de l'additif ZH-1048

L'histoire de ce produit est cocasse. En 2001, il a été introduit à Monthey par Norbert Emig et Ingo Schloeder avec du ZH-1048 produit à Schweizerhalle. En 2009, suite à la fermeture de Schweizerhalle, des études de faisabilité de production du ZH-1048 à Newport et Monthey ont été faites et le choix fut Newport. En 2021, notre Product Manager, Norbert Emig, a demandé au groupe T&PD d'étudier la faisabilité du ZH-1048 à Monthey. Cette demande est motivée par les faits que le ZH-1048 ne génère pas de vente et profit à Newport (perte de 2 semaines de production de DPP classique) que son transfert permettrait de couvrir les coûts de Monthey (produit vendu principalement en Europe).

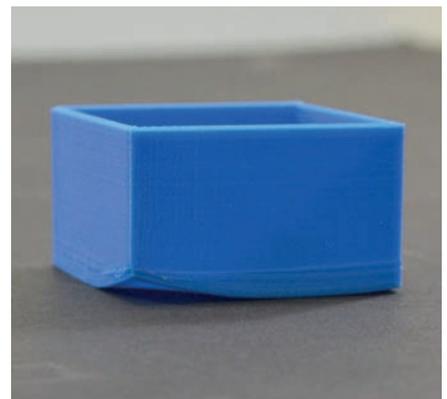
L'étude de faisabilité du ZH-1048 à Monthey a été réalisée par Michel Ferigo en 2022. Il a démontré que la production de l'additif n'est faisable que sur la ligne B du bâtiment 347, que pas ou des investissements mineurs sont

attendus et que la taille de batch de 740 kg permet de couvrir les besoins annuels par 3 opérations.

Une MOC a été ouverte fin mai 2022. Le Team est constitué par F. Monnat (leader), P-F. Deschenaux, A. Duperret, M. Ferigo, S. Gori, L. Lecerf, J. Lehmann, A. Troger et Ch. Voisin. L'étude détaillée de la faisabilité du ZH-1048 au 347 a soulevé un problème ! Les plaques à membrane du filtre-presse F421 en EPDM ne résistent pas au solvant NMP. Un jeu de plaques à membrane de remplacement en PP pour le filtre-presse F421 a dû être commandé. Le long délai de livraison et le ralentissement des productions ont finalement repoussé en janvier 2024 les essais en production.

Ainsi le bébé montheyan retourne au bercail après son périple américain et il ramène même dans ses bagages la production de l'additif ZH-1048 !!!

Philippe Zaza
T&P Development Manager



Deux exemples de gauchissement

Présentation

Sabrina Wiser, ingénieure chimiste chez Sun Chemical mais encore?

Sabrina est arrivée chez nous en février 2023 pour occuper un poste d'ingénieure chimiste au bâtiment 369. Avant d'entrer dans le vif du sujet professionnel, une petite présentation de Sabrina s'impose.

Elle est née il y a 26 printemps dans le petit village de Boécourt dans le district de Delémont, canton du Jura où elle a effectué sa scolarité. Après sa scolarité obligatoire, elle n'avait pas une idée très précise de ce qu'elle souhaitait faire. A l'école, elle aimait particulièrement la biologie, malgré une professeure qui rendait cette matière précisément très intéressante, elle n'avait pas vraiment l'envie de faire ces études. Une carrière d'astrophysicienne l'attirait aussi mais elle pensait que son niveau de math serait insuffisant.

Finalement, Sabrina s'oriente vers un apprentissage de laborantine en chimie chez Metalor Technologies à Neuchâtel. Comme cet apprentissage lui a beaucoup plu, elle a eu envie d'aller plus loin et a effectué un Bachelor puis un Master d'ingénieure en chimie industrielle à Fribourg. Pourquoi industrielle ? Parce qu'il y a plus de diversité dans le domaine de l'industrie, dit-elle. Quel parcours à un si jeune âge!

Bon d'accord, mais qu'est-ce qui l'a amenée du Jura jusqu'à Monthey alors ? Eh bien, durant ses études, elle a rencontré son compagnon qui s'est retrouvé employé chez Syngenta ; au fil de la relation et des événements, il lui a semblé naturel de chercher du travail dans notre région. Elle a vu ce poste d'ingénieur chimiste ouvert chez Sun

Chemical et connaissant Estelle Rérat depuis Metalor, elle s'est renseignée auprès d'elle avant de postuler et voilà comment elle est arrivée au 369 !

Dans ce bâtiment du 369 elle travaille sous la houlette de Philippe Zaza mais pas que... Elle œuvre surtout en étroite collaboration avec Michel Ferigo qui



prendra sa retraite bientôt et qui fait tout son possible pour lui transférer le maximum de son impressionnant savoir ! Au quotidien, elle apprécie particulièrement le support qu'elle peut apporter à la Production, les études de faisabilités de potentiels nouveaux produits, la diversité de ses tâches et ne pas forcément savoir ce qui l'attend le lendemain ; tous ces aspects qui font que son travail est passionnant.

Dans son temps libre, Sabrina pratique la moto et le tir. Son papa lui a transmis le virus dès l'âge de 10-12 en la « promenant » sur sa moto ; elle a d'ailleurs fait son permis en 2022. Elle pratique le tir au pistolet, une discipline qui demande une grande concentration ainsi que de la maîtrise de soi. Avec son compagnon, elle apprécie également

chanter aux soirées karaoké !

Elle a le rêve d'un voyage au Japon d'ici deux ans et commence déjà à le préparer. La culture japonaise, la technologie de pointe de ce pays et un peu tout ce qui « fait » le Japon la fascine.

Sa philosophie de vie ? Il faut rester curieux, ne pas se satisfaire du minimum.

Ce qui la fait rire ? Comme elle le dit, Sabrina est bon public et elle apprécie, par exemple, l'humour caricatural des deux « Vincent » (Kucholl et Veillon, évidemment). A l'inverse, ce qui l'insupporte le plus est l'arrogance car quoi que l'arrogant puisse penser, personne n'est parfait...

Son péché mignon est culinaire ; Sabrina se dit être une grande gourmande, elle aime la vie, elle aime les bonnes choses et surtout, comme beaucoup d'entre nous, elle adore le chocolat... vous savez donc que faire si vous voulez lui faire plaisir !

Le petit mot de la fin ? L'espoir que cette nouvelle aventure continue le plus longtemps possible avec plein de choses à apprendre venant de tout le monde et de tous horizons !

Corinne Frehner
Secrétariat & Communication

Evénements & Aspects Sociaux

Willkommen an der Efringerstrasse 32 !

Ende Mai war es so weit, 19 Büros und ein Archivraum im Werk Klybeck am Rhein, sowie ein Büro und ein Labor im Werk Rosental am Badischen Bahnhof wurden zusammengepackt und umgezogen. Der Umzug zog sich über vier Tage hin, dann war es aber geschafft. Die gesamte Laborausstattung aus dem Rosental wurde teilweise mit einem Kran auf einen LKW geladen und nach Monthey transportiert, zur Zwischenlagerung. Die Büroausstattungen und das Archiv wurden an den neuen Hauptsitz der Colors & Effects Schweiz AG an die Efringerstrasse 32 in Basel gefahren.

Die neuen Büroräumlichkeiten befinden sich in einer Liegenschaft im Kleinbasel, welche zwischen den alten Standorten Klybeck und Rosental liegt. In diesem Gebäude haben wir Büroräume im ersten Stock anmieten können.

Diese waren zu Beginn des Jahres, nach einer Sanierung der gesamten Liegenschaft, noch im Rohbau und der Innenausbau konnte somit von uns mitgestaltet werden. Ein kleines Team hat sich dazu und zum Umzug selbst, einige Gedanken gemacht und das Projekt «Umzug Efringerstrasse» geplant und umgesetzt.

Auf einer Fläche von 218 m² haben wir nun 7 Büros, eine Küche und zwei Toiletten. Der grosszügig gehaltene Gang zwischen den Büros ermöglicht auch die Unterbringung der gesamten IT-Infrastruktur, welche früher ja teilweise in einem separaten Serverraum untergebracht war.

Die hellen, lichtdurchfluteten Räume erlauben ein angenehmes Arbeiten. Die Büros werden nun, je nach Grösse, von zwei bis vier Mitarbeitern geteilt.

Dank flexibler Arbeitsweise mit partiellem Homeoffice sind die Büros nicht täglich voll belegt. So können Mitarbeiter/innen bei Bedarf zum Telefonieren auch in ein anderes Büro ausweichen. Das gesamte Mobiliar in den neuen Büros konnten wir dank einem grosszügigen Entgegenkommen der BASF Schweiz aus den Büros vom Klybeck mitnehmen. Dies hat sehr viel an Kosten eingespart! Einige Anschaffungen, wie Feuerlöscher, Leuchten, Kaffeemaschine oder Serverrack mussten dennoch getätigt werden, da wir am neuen Standort nicht mehr die Infrastruktur eines Grosskonzerns nutzen können. Aber dafür sind wir jetzt an der Efringerstrasse wie eine kleine Familie noch näher zusammengerückt und profitieren täglich vom gegenseitigem Austausch und der Zusammenarbeit.

Nicole End
REACH & Product Safety Expert

Bienvenue à la Efringerstrasse 32 !

Fin mai, dix-neuf bureaux et une salle d'archives de l'usine de Klybeck sur le Rhin, ainsi qu'un bureau et un laboratoire de l'usine de Rosental près de la gare badoise, ont été paquetés et déménagés. Le déménagement, étendu sur quatre jours, est un exercice réussi. Une partie du matériel de laboratoire de Rosental a été chargée sur un camion au moyen d'une grue et transportée à Monthey pour un stockage intermédiaire. L'équipement de bureau et les archives ont été transférés au nouveau siège social de Colors & Effects Susse SA à la Efringerstrasse 32 à Bâle.

Les nouveaux bureaux se trouvent dans un immeuble du Petit Bâle, situé entre les anciens sites de Klybeck et Rosental. Dans cet immeuble, nous avons pu louer des bureaux au premier étage. Au début de l'année, après le gros œuvre d'une rénovation complète de l'immeuble, ceux-ci étaient encore à l'état brut et nous avons pu décider de certains aménagements intérieurs. La petite équipe « Umzug Efringerstrasse » a réfléchi à cela, au déménagement lui-même puis a planifié et mis en œuvre le projet.

Sur une surface de 218 m² nous avons désormais sept bureaux, une cuisinette et deux toilettes. Le couloir spacieux entre les bureaux permet également de loger toute l'infrastructure informatique, auparavant hébergée dans une salle des serveurs séparée.

Les pièces claires et lumineuses permettent de travailler confortablement. Selon leur taille, les bureaux sont désormais partagés entre deux et quatre collaborateurs. Grâce à la flexibilisation et le recours au télétravail, tous les

Bienvenue à la Efringerstrasse 32 ! (suite)

bureaux ne sont pas occupés tous les jours. Cela signifie que les employés peuvent au besoin changer de bureau pour passer des appels. Grâce à la générosité de BASF Suisse, nous avons pu emporter tous les meubles de Klybeck pour aménager les nouveaux bureaux.

Cela a permis de réduire grandement les coûts ! Cependant, certains achats, tels qu'extincteur, luminaires, rack de serveurs ou machine à café, ont dû être effectués pour pouvoir se passer de l'infrastructure d'une grande entreprise au nouvel emplacement. Mais ceci nous

a permis de nous rapprocher dans le cadre plus familial de l'Efringerstrasse et nous profitons chaque jour d'échanges et de coopération mutuels.

Nicole End
REACH & Product Safety Expert

Le déménagement de l'imprimante!



Un petit coucou de nos amis bâlois, Heidi Stratmann...



...et Michael Haueis dans leur nouvel espace



Evénements & Aspects Sociaux

Tournoi de badminton

On ne parle pas toujours boulot pendant la pause!

En discutant autour d'un café sur les différents exploits sportifs des uns et des autres (et oui, ça bouge au 347), la discussion s'est arrêtée sur le badminton; André et moi sommes des actifs et nous organisons déjà depuis dix ans des tournois entre nos deux clubs.

- C'est physique, c'est mauvais pour les articulations car les déplacements sont trop violents, c'est un jeu où l'on brasse les équipes toutes les 10 minutes, le paddle tennis c'est mieux, j'aime mieux le tennis etc...
- Et si on se mesurait les uns aux autres ??? Organisons une rencontre !

Et voilà comment est née l'idée d'un tournoi de badminton 347 élargi.

Nous avons pris contact avec le palladium de Champéry, qui met à disposition la salle de gym pour 60.- de l'heure, l'idéal c'est d'être au minimum 12 et maximum 16 personnes. Hop un petit mail aux collègues susceptibles d'être intéressés et nous voilà partis pour un après-midi d'intense compétition au fond de la vallée.

Tout le monde ne possède pas de raquette, nous fournissons le matériel.

André a tout préparé : des volants en plumes, des raquettes de réserve, des petits billets avec les noms des



participants et les équipes sont tirées au sort. Les matchs durent 8 minutes et les équipes changent entre chaque match.

Certains collègues ne connaissent pas du tout les règles, il y a des lignes partout sur le sol, c'est quelle couleur pour nous, qui fait l'engagement, comment on compte les points ??? Tous sont très vite briefés par les coéquipiers, d'autres sont des actifs au sein des différents club de la région et d'autres encore sont d'anciens joueurs licenciés, cela se remarque dès les premiers échanges, avec de gros smatches ou de petits revers le long du filet, qui retombent juste de l'autre côté. On note les scores entre chaque match, c'est du sérieux cette histoire.

Après 2 heures de franche rigolade, de belles gamelles heureusement sans gravité et de susceptibilité égratignée (et oui c'est peut-être l'occasion pour certains de montrer au chef qu'il n'est pas le chef sur tous les terrains), tout le monde se retrouve autour d'un succulent apéritif.

Un petit verre de rouge, des plats de viande froide préparés par la Cavagne avec les produits du Val-d'Ille et la

salée de la vallée, voilà comment ruiner 2 heures d'effort physique en 10 minutes !

Pendant l'apéro personne ne réclame les scores car apparemment la devise n'est pas de gagner mais de participer.

La Val-d'Ille du groupe (Anne-Sophie) demande une participation a chacun afin de payer la location de la salle, les volants et l'apéritif (environ 20.- par personne).

Jusqu'à aujourd'hui nous avons organisé deux rencontres et nous allons remettre ça. Ces rencontres ont créé des vocations car depuis, certains collègues se sont inscrits au club.

Le prochain tournoi n'est pas encore agendé mais si certains ou certaines sont intéressés à y participer, il suffit de s'adresser à André Duperret ou moi-même.

Les places sont limitées donc premier arrivé, premier servi.

Au plaisir de vous rencontrer autour de ce jeu passionnant.

Merci et salutations sportives

Anne-Sophie Avanthay
Laborantine

Barbecue et journée des familles

En début d'année, nous avons décidé, Corinne et moi-même, de proposer une journée familiale en lieu et place de la sortie Raquettes et de la Brisolée. Il nous semblait important et innovant de permettre aux familles d'être réunies pour une après-midi et une soirée conviviale au bord du Barbecue ! Cette proposition a reçu l'aval de notre directeur et nous avons alors fixé la date au 20 septembre 2023. Cette date nous semblait opportune, permettant aux enfants et aux grands d'y participer l'après-midi avec quelques activités de plein air.

A la suite de l'annonce de chômage partiel, l'organisation semblait compromise... Mais notre direction a tenu à maintenir cette rencontre, si importante à ses yeux dans ce grand moment de doute et de questionnement. L'idée de déplacer la date pendant la période de RHT nous sembla alors pleine de sens, ceci afin de permettre au personnel d'équipe, souvent prétérité pour ces moments sympathiques, d'être présent ! La date a alors été déplacée en août, précisément le mercredi 23.

Ce ne sont pas moins de cent-quarante personnes qui se sont inscrites et qui ont rejoint le lieu des festivités, à savoir le magnifique Couvert du Bochet de Collombey-Muraz. Sur place, quatre de nos apprentis et votre serviteur, habillés aux couleurs de Sun Chemical, attendaient les convives afin de leur signaler les différentes activités à disposition. La pétanque bien entendu, mais aussi un parcours pour les enfants, du ping-pong, du volleyball, du football, du frisbee ou encore du badminton complétaient les engins fixes

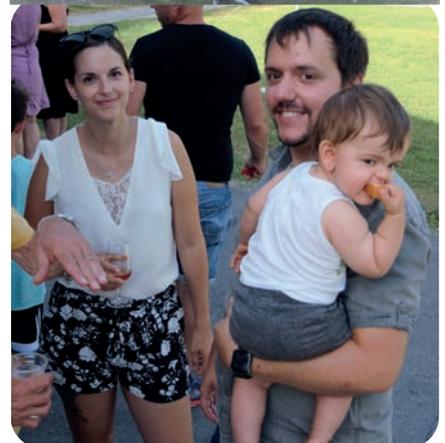
à disposition dans cet endroit idyllique. Notez encore la possibilité de faire une virée dans le petit bois et admirer l'un des plus beaux chênes du Chablais (plus de 6m de circonférence) ou encore un atelier de dessin étaient à disposition pour les plus petits. On aurait pu espérer plus d'enfants présents ? Dans tous les cas, la température caniculaire de cette magnifique journée a retenu bon nombre de familles qui ont rejoint le couvert en fin d'après-midi.

L'apéro fut servi sur le coup des 17h00 et c'est le sirop qui fut la vedette de ce moment convivial, permettant à notre directeur de prendre la parole pour le message officiel. Dès lors, il ne restait plus qu'à mettre les pieds sous la table après s'être servi des succulentes grillades et salades proposées par le traiteur. Le café et une tartelette aux pommes apportèrent une touche finale à ce repas.

A noter encore la possibilité à chacune et chacun, petits et grands, de repartir avec un souvenir, soit une casquette, un stylo, une banane, un tour de cou ou un carnet estampillé Sun Chemical !

Encore un immense merci à notre direction pour sa confiance, à Corinne pour l'organisation avec votre serviteur, ainsi qu'aux apprentis présents pour leur important coup de main, soit Axel Bergmann, Mehdi Mecheri, Loïc Morand et Nicolò Verardo.

Claude Schneider
Responsable événements



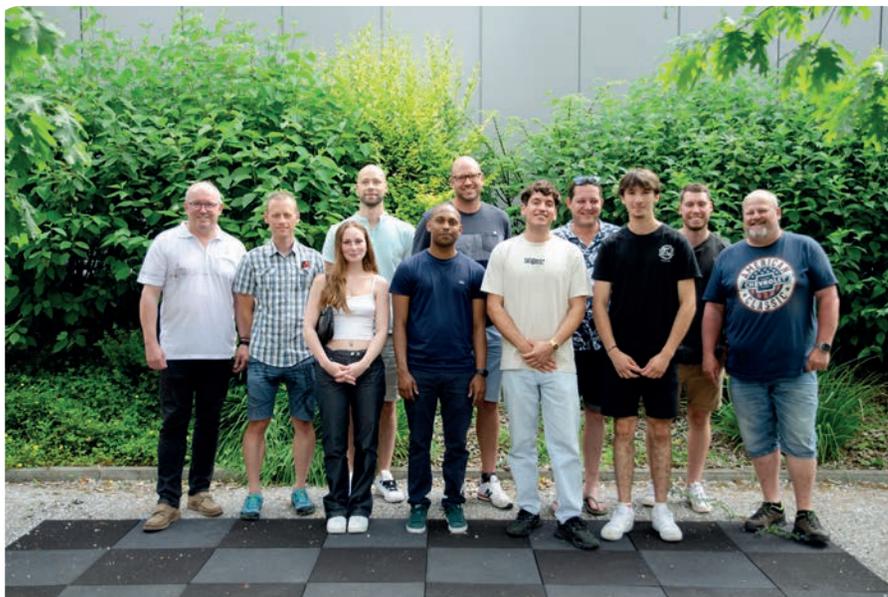
Ressources Humaines

Félicitations à nos apprentis pour l'obtention de leur CFC !

En juin dernier ils ont entamé la dernière ligne droite qui les a emmenés vers l'acte final de leur cursus d'apprentissage, soit l'obtention de leur CFC. En effet l'examen de théorie mettait un point final à ce temps consacré à l'apprentissage de leur métier ! Commençaient alors la très longue attente jusqu'au verdict final, soit : «Vous avez obtenu votre CFC » !

Alors en attendant la délivrance, nous avons convié nos six collègues à un moment de détente et de partage promis depuis la signature de leur contrat d'apprentissage ou de leur convention d'apprentissage. Un moment de partage et de remerciements avec les chefs des services concernés et aussi et surtout avec leurs maîtres d'apprentissage.

A l'heure de l'écriture de cet article, les dés sont jetés et les CFC ont été remis depuis longtemps ! Alors BRAVO et FELICITATIONS à :



Morgane Baillo, Eric Moser, Jeysan Ponnaiah, Adrian Imeri et Gabriel Pinto pour leur CFC de Technologue en Production Chimique et Pharmaceutique, ainsi qu'Antoine Macheret pour son CFC de Polymécanicien.

Bon vent professionnel à tous !

Claude Schneider
Coordinateur de formation

Félicitations à Karan Tharmalingam !

Karan Tharmalingam a achevé avec succès en mai dernier la formation de Spécialiste en Commerce International, qui s'est déroulée de novembre 2021 à mai 2023.

Cette formation lui aura permis principalement d'obtenir les connaissances nécessaires à la gestion des flux physiques et financiers liés aux échanges internationaux, mais également de connaître et maîtriser les différents instruments qui s'offrent à l'exportateur et l'expéditeur afin d'optimiser ses avantages compétitifs et minimiser ses risques.



Les nouvelles compétences de Karan nous seront précieuses pour la gestion de notre centre de distribution et les livraisons à nos clients aux quatre coins du globe.

Encore bravo pour tes efforts et la réussite de ton Brevet Fédéral de Spécialiste en Commerce International!

Denis Marclay
Team Lead Logistics Expert

Bienvenue à nos nouveaux apprentis !

La volée de nos apprentis 2023 a débuté son parcours d'apprentissage dans notre entreprise... bien déserte en l'occurrence ! Ceci n'a pas empêché de les accueillir avec sourire et motivation pour une première journée dévolue à faire connaissance et à respecter quelques modalités liées à l'engagement.

Ils sont trois nouveaux apprentis pour la volée 2023, soit une laborantine, Alice Laurent et deux Technologues en Production Chimique et Pharmaceutique, modèle EPIC, Rodrigo Lourenço et Rodrigo Guedes. Un troisième apprenti a finalement renoncé en juillet, désireux de continuer ses études.

Je laisse ci-après nos nouveaux apprentis se présenter !

Alice Laurent :

Je m'appelle Alice Laurent, j'ai 17 ans et je viens d'Arbaz, une petite commune au-dessus de Sion. J'aime à peu près tout ce qui est artistique (dessin, musique, lecture, écriture, etc...). Je fais du karaté depuis plus d'un an et j'apprécie également observer le ciel, les étoiles, etc... Avant de m'engager dans l'apprentissage de laborantine en chimie, j'étais en deuxième du Collège. J'ai quitté le Collège car il était trop « général » à mon goût et j'ai choisi la chimie car c'est un sujet qui m'intéresse. J'ai hâte de commencer cet apprentissage chez Sun Chemical et d'apprendre tout ce qu'il y a à savoir dans ce métier !

Rodrigo Guedes :

Mon nom est Rodrigo Guedes et je vais commencer mon apprentissage en

tant que Technologue PCP. J'attends beaucoup de ce métier car, après les petites présentations et explications que j'ai eues, ça m'a permis de confirmer que c'est celui qui m'intéresse pour mon avenir. De plus, il exige les meilleures qualités que je possède aussi ! Donc j'espère pouvoir faire ce métier à l'avenir ! 😊

Rodrigo Lourenço :

Je m'appelle Rodrigo Lourenço et j'ai 17 ans. Je suis portugais et ça fait seulement 2 ans que je suis arrivé en Suisse. Je suis un peu timide mais j'aime être sociable et aider les autres. Je suis une personne simple qui aime les amis et la famille. Mes hobbies sont : dormir et jouer ! J'aime bien ce métier et je souhaite réussir cet apprentissage : pour cela, je suis prêt à faire beaucoup d'efforts !

Semaine d'accueil des apprentis :

Après cette première journée, nos apprentis ont rejoint les trente-trois

autres apprenties et apprentis du site chimique pour la traditionnelle semaine d'accueil du site. Cette semaine leur a permis de glisser gentiment mais sûrement vers le début de leur apprentissage. Petites formations à thèmes, visites de l'usine, journée de détente extra-muros leur auront permis de prendre la température de cette nouvelle vie qui débute !

Je leur souhaite plein succès pour ce moment magique de l'apprentissage, en espérant que tout se passe au mieux pour eux !

Je profite aussi de cet article pour remercier notre Direction de nous permettre de continuer cette semaine d'accueil que je trouve absolument extraordinaire pour ces jeunes ! Merci à celles et ceux, qui de près ou de loin, ont également contribué à la réussite de ce moment si important.

Claude Schneider
Coordinateur de formation



Nos nouveaux apprentis: Alice Laurent, Rodrigo Guedes et Rodrigo Lourenço

Retraite

Bonne retraite Roger Barman !

Après 35 années de dévouement au sein de notre entreprise, Roger prend sa retraite. Bien que discret de nature, il laisse derrière lui une empreinte indélébile auprès des collègues qui l'ont côtoyé.

Ceux qui ont eu la chance de travailler à ses côtés savent à quel point il était passionné par la moto et le loto. À chaque tirage, il avait l'habitude de sourire et de déclarer avec assurance : „ce soir, c'est le grand soir“. Bien que la chance ne soit pas toujours de son côté, son optimisme inébranlable était contagieux.

Parmi les nombreuses tâches qu'il a accomplies au fil des ans, il avait une préférence particulière pour la mouture sèche et les filtres-presses. Son



expertise dans ce domaine était inégalée et il était toujours prêt à partager ses connaissances avec ses collègues. Sa passion pour le travail bien fait était une source d'inspiration pour nous tous.

En dehors du travail, Roger avait un amour incontestable pour les voyages, en particulier dans les pays chauds. Ses

vacances chez son frère au Mexique étaient pour lui un véritable moment de bonheur. Il adorait explorer de nouvelles cultures, goûter des plats exotiques et profiter du soleil radieux.

Bien qu'il soit quelqu'un de réservé, sa gentillesse, son professionnalisme et sa passion pour la vie ne sont pas passés inaperçus. Alors qu'il entame ce nouveau chapitre de sa vie, nous lui souhaitons tout le bonheur du monde. Puissent ses journées de retraite être remplies de moments moto, de tirages de loto chanceux, de découvertes dans des pays ensoleillés et, surtout, de paix et de bien-être !

Shaban Gjocaj
Contremaître

Bonne retraite Daniel Liechti !

L'histoire de Daniel au sein de notre entreprise est une véritable source d'inspiration. Il a été engagé en 2015, à l'âge de 57 ans, par le biais d'une entreprise ad-interim.

Sa détermination et son désir de faire ses preuves étaient évidents dès le début et il a rapidement suscité l'admiration de ses collègues.

L'une de ses principales compétences est sa capacité à s'adapter rapidement à de nouveaux environnements. Au fil des années, il a eu l'opportunité de travailler dans trois bâtiments différents (369, 347 et 345), démontrant ainsi sa polyvalence et son engagement envers notre entreprise.



Mais ce qui nous marquera le plus chez Daniel, c'est son profond sens de l'entraide et de la camaraderie au sein de son équipe. Il a contribué à créer une ambiance de travail harmonieuse.

À présent, il s'apprête à entamer une nouvelle aventure, sa retraite tant méritée! Nous espérons sincèrement que sa santé s'améliorera, lui permettant ainsi de réaliser son rêve de voyager et de découvrir de nouveaux horizons. Nous lui souhaitons tout le bonheur du monde dans cette nouvelle étape de sa vie, remplie de moments mémorables et d'explorations enrichissantes.

Avec nos meilleurs vœux !

Shaban Gjocaj
Contremaître

Bonne retraite Félix Vannay !

Quelques lignes sur le départ à la retraite de notre cher collègue Félix qui a été un pilier de notre équipe depuis son entrée dans l'entreprise en 1982. Félix n'est pas seulement un collègue exceptionnel, c'est aussi un mentor pour beaucoup d'entre nous.

Dès le début de sa carrière au sein de notre entreprise, Félix s'est distingué par sa curiosité insatiable et son intérêt profond pour le fonctionnement de nos installations. Son calme, sa méthodologie et sa capacité à aborder les installations avec une précision remarquable l'ont rapidement propulsé au rang de formateur au sein de son équipe.

La formation est une valeur chère à son cœur ce qui se reflète par le fait qu'il a choisi de rester 6 mois de plus après sa retraite officielle pour transmettre son

savoir-faire à la nouvelle génération.

Un moment marquant de sa carrière a été la fusion du 369. Ce fut un véritable défi de redémarrer dans un nouveau bâtiment mais Félix a su relever ce défi avec grâce et compétence. Il a également été témoin de nombreux départs à la retraite au fil des ans.

Félix a également partagé avec nous ses souvenirs professionnels les plus chers, en particulier ses récits des fameux „souters chez Mab“. Ces moments de convivialité ont créé une super ambiance et une complicité exceptionnelle au sein de leur équipe ce qui a certainement contribué à son épanouissement professionnel.

À présent, Félix s'apprête à entamer un nouveau chapitre de sa vie, sa retraite bien méritée. Ses projets pour cette

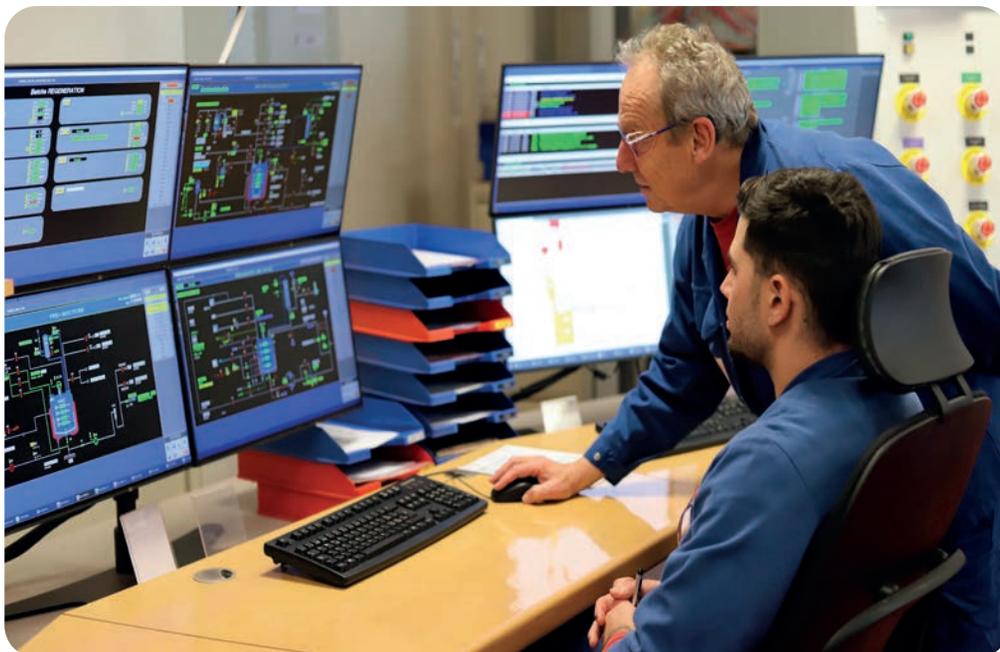
période à venir incluent des voyages, la chasse aux champignons en saison et la « chine » sur les brocantes et les marchés.

Nous lui souhaitons tout le bonheur du monde dans ces nouvelles aventures !

En conclusion, les mots de Félix sont un précieux conseil pour nous tous: „soyez curieux et profitez de chaque période de votre vie“. Félix, nous te remercions pour ta contribution exceptionnelle à notre entreprise, pour ton amitié et pour les enseignements que tu as partagés.

Nous te souhaitons une excellente continuation et une excellente santé !

Shaban Gjocaj
Contremaître



Félix en train de former Camille Messner

Retraite

Bonne retraite Martial Tauss !

Chers collègues et amis,

Aujourd'hui, je prends la plume pour évoquer une carrière de 35 ans, une carrière qui a été pour moi un véritable voyage au sein du monde de la Production. C'est avec un mélange d'émotions que je partage avec vous quelques souvenirs et anecdotes qui ont marqué cette aventure.

Mon premier jour dans cette entreprise remonte au 1er juillet 1989 où j'ai fait mes premiers pas au bâtiment 369B.

C'était le début de la production du pigment BO et au fil des années d'autres produits sont venus s'ajouter à notre répertoire. En passant d'ouvrier à remplaçant chef d'équipe aux côtés de Laurent Aebi, j'ai relevé le défi de diriger une équipe, vécu une expérience enrichissante qui a forgé mon parcours. Ce qui m'a toujours passionné dans ce bâtiment, c'était la diversité des produits que nous fabriquions. Chaque jour était une nouvelle opportunité d'apprendre, de m'améliorer et de contribuer à la réussite de notre entreprise.

En parlant de réussite, les souvenirs professionnels qui me tiennent le plus à cœur sont ceux vécus en équipe. En 35 ans, il y a eu tant de moments exceptionnels! Les repas du dimanche, les sorties de ski, les visites de villes comme Paris et Amsterdam, les randonnées en raquettes, les dégustations de brisolées et bien d'autres aventures partagées qui resteront à jamais gravées dans ma mémoire.



Bien sûr, il y a aussi les anecdotes qui font sourire. Comme cette fois où nous devions démonter une conduite de PCl_3 et où les choses ne se sont pas passées exactement comme prévu. Un peu d'imprévu, un bidon, un incendie maîtrisé à la dure... Une histoire qui résume bien l'esprit d'équipe et l'ingéniosité qui nous ont caractérisés au fil des ans.

À présent, ma retraite se profile à l'horizon et j'ai de grands projets en tête. Voyager, randonner, me plonger dans la photographie animalière, voilà ce qui m'attend. Je souhaite que chaque jour soit une nouvelle aventure, remplie de découvertes et de passions.

En conclusion, je tiens à vous remercier du fond du cœur pour ces 35 années passées ensemble. C'était une expérience enrichissante, faite de hauts et de bas, de défis et de succès. Je vous souhaite à tous une excellente continuation dans vos voyages professionnels et personnels. Prenez soin de vous et que la vie vous réserve de merveilleux moments à venir.

Avec toute ma gratitude et mes salutations,

Martial



Martial, maintenant tu auras le temps de te perfectionner !

Ressources Humaines

Retraites



Stéphane Pasche
Retraité le 31.05.2023
Remplaçant chef équipe
Bât. 347



Daniel Liechti
Retraité le 30.06.2023
Opérateur de production
Bât. 347



Roger Barman
Retraité le 30.06.2023
Opérateur de production
Bât. 347



Martial Tauss
Retraité le 31.07.2023
Opérateur de production
Bât. 369

Départs



Ludovic Lecerf
Départ le 30.06.2023
Ingénieur génie électrique
Bât. 341



Jeysan Ponnaiah
Départ le 31.07.2023
Apprenti dual TPCP
Bât. 347



Eric Moser
Départ le 31.07.2023
Apprenti TPCP EPIC
Bât. 369



Morgane Bailo
Départ le 31.07.2023
Apprentie TPCP EPIC
Bât. 347



Antoine Macheret
Départ le 31.07.2023
Apprenti Polymécanicien
Bât. 339



Jean-Marie Kieliger
Départ le 31.07.2023
Maintenance Manager
Bât. 339



Tillmann Barth
Départ le 31.08.2023
QM Plastics, Printing &
Specialties
Bâle



Thibaut Ternynck
Départ le 31.08.2023
Chef comptable
Bât. BioArk



Lucas Bonfils
Départ le 30.09.2023
Agent de procédés
Bât. 369



Romaine Fournier
Départ le 31.10.2023
HR Manager
Bât. BioArk



Fabien Bender
Départ le 31.10.2023
Sr Projects & Maint. Engineer
Bât. 341



Dirk Stirnberg
Départ le 31.10.2023
Quality & Process Mgr
Bâle



Thomas Butowski
Départ le 31.05.2023
Lab Assistant Application
Technology Digital Printing
Bâle



Au revoir et bonne chance !

Ressources Humaines

Arrivées



Sarah Zurlo
Entrée le 01.05.2023
Laborantine
Bât. 369



Nicolas Moos
Entrée le 01.06.2023
Opérateur de production
Bât. 347



Jérémy Lietti
Entrée le 01.07.2023
Technologue PCP
Bât. 347



Alice Laurent
Arrivée le 01.08.2023
Apprentie laborantine
EPIC



**Rodrigo Guedes
dos Santos Coelho**
Arrivée le 01.08.2023
Apprenti TPCP
EPIC



Rodrigo Lourenço
Arrivée le 01.08.2023
Apprenti TPCP
EPIC



Lionel Heyer
Arrivée le 21.08.2023
Chef comptable
Bâle

35^{ème} Jubilé



Cédric Cossy
Entrée le 01.10.1988
Directeur
Bât. BioArk



Hans Wadi
Entrée le 01.10.1988
Opérateur de production
Bât. 447



Jean-Luc Dupertuis
Entrée le 01.01.1989
Préparateur/Logisticien
Magasins Techniques
Bât. 339



Philippe Perret
Entrée le 01.01.1989
Opérateur de production
Bât. 347



Michel Ferigo
Entrée le 10.01.1989
Sr. Technology &
Process Engineer / T&PD
Bât. 369

Carnet bleu

Toutes nos félicitations et vœux de bonheur à nos beaux et jeunes mariés !



A **Samuel et Carine Carballido**
avec leur petit **Gabriel**
qui se sont mariés le 23 juin 2023



A **Rosine et Nicolas Moos**
qui se sont mariés le 19 août 2023



A **Damien et Elodie Rouiller**
qui se sont mariés le 7 juillet 2023



A **Jérémie Torrent et Jade Follonier Torrent**
qui se sont mariés le 1^{er} septembre 2023

Carnet rose

Toutes nos félicitations et que du bonheur à nos chères et chers collègues pour la naissance de leur enfant !



*A Jérémy & Laurie Charpigny
pour la naissance de leur petit
Timéo né le 28 juin 2023*



*A Ruben & Dorothée Da Silva Duarte
pour la naissance de leur petite
Ashley née le 30 juin 2023*



*A David & Laurie Alves
pour la naissance de leur petit
Gabriel né le 7 juillet 2023*



*A Laure Yergen & Adriano pour la
naissance de leur petite
Aurore née le 25 août 2023*