

Globe

+GF+

LE MAGAZINE GLOBAL
DES EMPLOYÉS DE GF

ÉDITION 4 • 2018

L'aventurier

Lasse Kouva de GF Piping Systems
à Avesta (Suède)

A la pointe

Fonctionnement sûr des turbines
grâce à la technique de coulée
de précision de GF Precicast

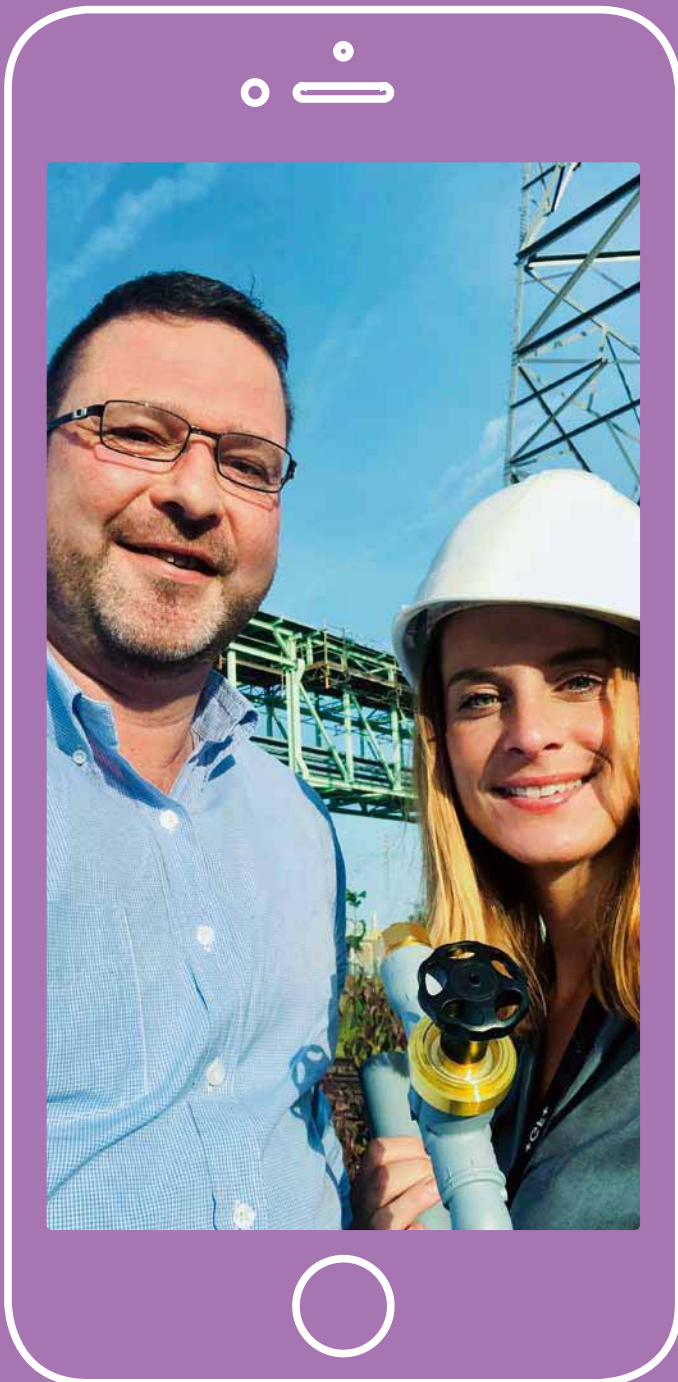
Un lien étroit

Pièces de précision de Johnson
Matthey pour technique médicale
produites avec des machines GF

En forme au quotidien

Conseils, suggestions et
exemples pour vivre et travailler
plus sainement

HELLO!



Jürgen Hanssens

Anvers (Belgique),
le 20 septembre 2018,
9h30

Sur la photo, à côté de moi, se tient ma collègue Julia Runow de Schaffhouse (Suisse). Julia proposait une formation pratique Value Selling chez nous. Ici, nous nous trouvons sur un chantier et attendons un client important pour le convaincre de notre solution à l'aide de Value Selling.

Jürgen Hanssens est Account Manager Industry chez GF Piping Systems en Flandre (Belgique).





PARTICIPER ET GAGNER !

Que faites-vous le **8 janvier 2019**
à **13h30, heure locale** ?

Envoyez nous votre cliché avec une
brève description et «Hello!» en objet à
globe@georgfischer.com

Tous les envois participent à notre
jeu gagnant page 40.



Giovanni Bosco

Arola (Italie),
le 20 septembre 2018,
9h30

La veille, j'avais fait un barbecue avec ma famille.
Comme on peut le voir, nous avons mis surtout des
aliments sains sur le grill : du poisson savoureux
et beaucoup de légumes. Le souvenir de cette belle
soirée m'a accompagné le lendemain au travail.

Giovanni Bosco est Area Sales Manager Customer Services
chez GF Machining Solutions à Losone (Suisse).



Vous trouverez d'autres
envois HELLO! en ligne sur
globe.georgfischer.com

SOMMAIRE

4-2018

RÉUSSI !

Plus de services pour les clients

En étroite collaboration avec la clientèle, GF Machining Solutions poursuit le développement de sa plateforme de services numériques. 10

À LA UNE

L'aventurier

Lasse Kouva de GF Piping Systems en Suède apprécie l'aventure et la nature. Il adore la chasse et la pêche. 12

NOS MARCHÉS

Liquide précieux

Les solutions de GF Piping Systems contribuent à transformer l'eau de mer en une précieuse eau potable. 22

NOS OBJECTIFS

La santé des employés

La santé des collaborateurs tient à cœur à GF, qui s'engage davantage également pour le maintien de la santé mentale au travers d'offres correspondantes. 28

A EMPORTER

En forme au quotidien

Des faits et des conseils judicieux autour du thème de la santé. 37

CHEZ MOI

Espaces verts et urbanité

Catalina Stanescu apprécie les contrastes qui existent dans sa ville natale de Pitești en Roumanie. 38

02 HELLO!

06 EN BREF

07 UN PRODUIT EN CHIFFRES

09 DEUX POINTS DE VUE

17 3x3

36 DE TOUT CŒUR

39 MENTIONS LÉGALES

40 JEU GAGNANT

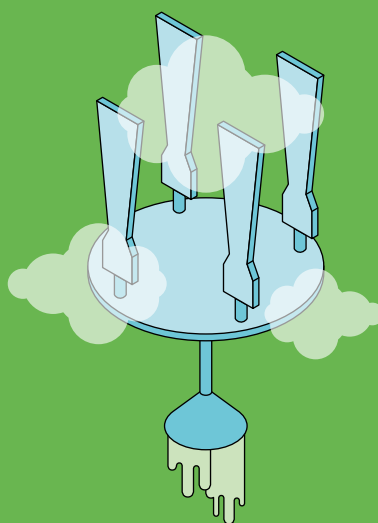


24

NOS CLIENTS

Un lien étroit

L'entreprise américaine Johnson Matthey produit des pièces de précision en métal avec des machines laser de GF Machining Solutions.



20

ÇA MARCHE COMME ÇA !

Technique de coulée extrêmement pointue

Grâce à la technique de coulée de précision éprouvée de GF Precicast, les turbines et les moteurs restent fiables et sûrs, même dans des conditions extrêmes.

32

NOS SITES

Bien implantés, unis et cosmopolites

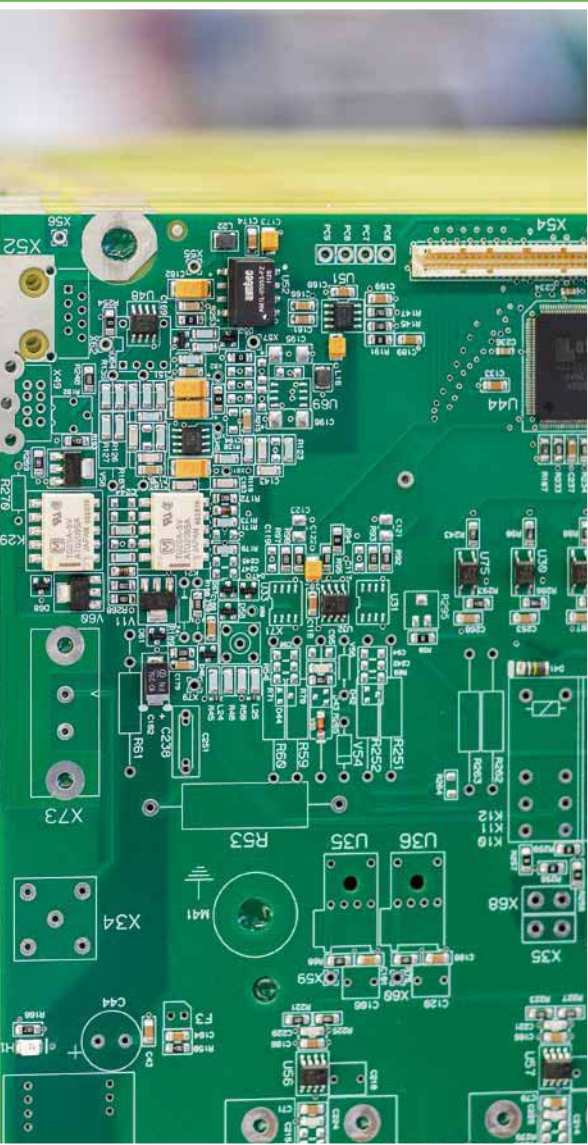
Sur le site de Losone (Suisse), GF Machining Solutions fabrique et distribue des machines d'usinage par électro-érosion, des accessoires et des services pour le marché mondial.



18

UNE JOURNÉE AVEC Balade chez soi

En tant que Training and Support Manager, Martin Reisacher voyage beaucoup. Il s'est déjà rendu dans plus de 100 pays pour le compte de GF Piping Systems.



ÉDITORIAL

La santé a de multiples facettes

Chères collègues, chers collègues,

La santé est une valeur fondamentale – pour nous en tant que personnes privées et pour nous en tant qu'employés chez GF. Mais à une époque qui semble évoluer à toute allure et où chaque jour apporte de nouveaux défis ou changements, il est parfois bien difficile de veiller à sa santé. Pourtant, de petits détails comme une alimentation saine ou plus d'activité physique peuvent déjà faire la différence.

À la une, notre collègue finlandais Lasse Kouva raconte combien les activités en pleine nature, comme la chasse ou la pêche, lui sont essentielles pour trouver son équilibre par rapport au travail. Dans la rubrique «Nos objectifs», vous verrez comment les sites de GF dans le monde entier contribuent de façon formidable à la santé de leurs employés. De plus, dans la rubrique «Deux points de vue», deux collègues vous vous confient leur manière toute personnelle de rester en forme dans leur quotidien professionnel.

Rester en bonne santé, améliorer la santé et guérir des maladies – des objectifs que nous soutenons aussi chez nos clients du domaine de la technique médicale. Notamment avec les machines laser ultra-rapides de GF Machining Solutions qui permettent à des entreprises multinationales telles Johnson Matthey d'usiner des composants métalliques extrêmement petits. Ce qui est très important, par exemple pour les instruments médicaux à introduire dans des vaisseaux sanguins humains. Un récit passionnant qui met en exergue la contribution de nos solutions dans le secteur de la santé.

Je vous souhaite
une bonne lecture,
enrichissante
et divertissante.

Beat Römer
Head of Corporate
Communications



EN BREF



50 collègues venus d'Allemagne, d'Autriche, de Suisse, de Grande-Bretagne, d'Italie, des Pays-Bas, de Pologne, de Roumanie, de Suède, de République tchèque et de Turquie ont participé en septembre à la Conférence sur le Développement durable pour la région Europe.

Durable pour l'avenir

Fin septembre s'est tenue à Zurich (Suisse) la Conférence sur le Développement durable de GF pour la région Europe. Deux jours durant, une cinquantaine de collègues du groupe GF et des divisions ont échangé sur les potentiels d'amélioration et des projets concrets dans les domaines de l'environnement et de l'énergie. Andreas Müller, CFO, et Joost Geginat, Head of GF Piping Systems, étaient aussi présents et ont expliqué l'importance du développement durable pour l'activité de GF.



NOUVEAU BÂTIMENT ADMINISTRATIF

Ouverture en Autriche

Le site de GF Casting Solutions à Altenmarkt (Autriche) a ouvert ses portes à près de 2200 visiteurs lors de l'inauguration de son nouveau bâtiment administratif de 1800 mètres carrés, fin septembre. La construction aura nécessité douze mois. Le site sera dédié à la fabrication de pièces légères moulées en aluminium et magnésium destinées à l'industrie automobile. Au total, GF Casting Solutions y emploiera 550 personnes. Désormais, Altenmarkt abrite également le siège autrichien de GF Machining Solutions. ■



Environ 2200 personnes sont venues fin septembre à la journée Portes ouvertes de GF Casting Solutions à Altenmarkt.

La veille avait eu lieu l'inauguration officielle du nouveau bâtiment administratif. La direction du site au moment de la coupe du ruban (photo en bas à d.) : Alexander Weissensteiner, Mansuet Grasser, Rainer Stoll, Christian Heigl (Managing Director), Andreas Thaler et Thomas Traxler (de g. à dr.).

UN PRODUIT EN CHIFFRES

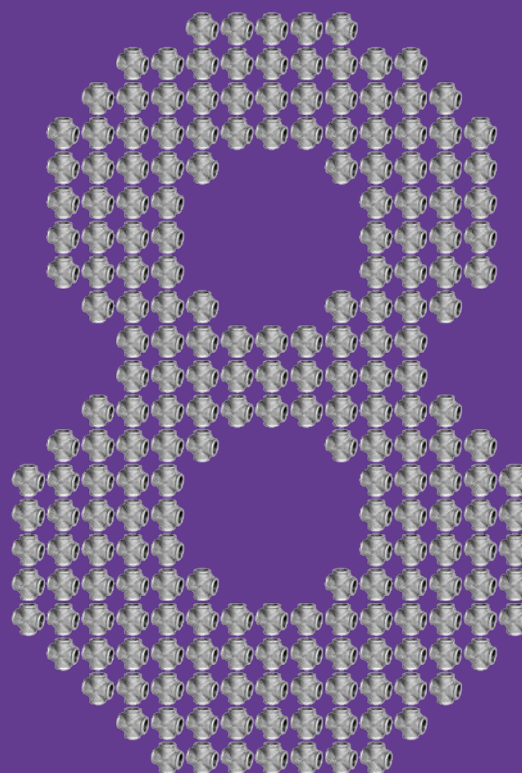


James Jackson, Head Business Unit Americas (devant, 1^{er} à g.), et Joost Geginat, Head of GF Piping Systems, (devant 3^{ème} en partant de g.) ont aussi participé au troisième Walk for Water à Irvine.

Troisième Walk for Water

Fin octobre, une manifestation de charité très particulière a eu lieu pour la troisième fois à Irvine, le site californien de GF Piping Systems: Les employés de GF, leurs familles et amis ont participé au troisième Walk for Water afin d'attirer l'attention sur la pénurie d'eau à l'échelle mondiale. 275 participants ont parcouru une distance de 4,8 kilomètres (trois miles) munis de seaux d'eau – la distance moyenne parcourue dans le monde pour aller chercher de l'eau.

Grâce à l'argent de sponsors et de dons, y compris les USD 10'000 accordés par le groupe GF, une somme totale de USD 90'000 a pu être récoltée. Cet argent va à Water Mission, une organisation humanitaire qui vient en aide à des personnes en détresse en leur offrant des solutions durables d'approvisionnement en eau. ■



Huit milliards de raccords de tuyaux en fonte malléable, tel est le nombre de pièces produites par GF, qui a été dépassé en 2018. De fait, dès 1864 Georg Fischer II, le petit-fils du fondateur Johann Conrad Fischer, commercialisa la fonte malléable comme processus de production. Il était à l'époque le premier en Europe à produire ce type de raccords, une quarantaine d'années après que son grand-père soit parvenu pour la première fois à fabriquer de la fonte malléable. Un traitement thermique supplémentaire, la «trempe», rend le fer coulé particulièrement résistant à l'image de l'acier – assurant ainsi la supériorité en qualité et en prix des raccords en fonte malléable par rapport à ceux en fer forgé. Ces raccords jadis tout nouveaux s'imposèrent rapidement et furent utilisés notamment pour la construction des réseaux de conduites de gaz et d'eau dans les villes européennes. L'importance révolutionnaire des raccords en fonte malléable est aussi ancrée dans le logo de GF : un raccord stylisé en forme de croix y est intégré à partir de 1890 et l'image de la marque en contient même deux depuis 1903.

Statut : le plus ancien produit de GF encore fabriqué

Production : à partir de 1864 à Schaffhouse (Suisse), depuis 1898 à Traisen (Autriche)

Quantité produite : env. 50 millions de pièces par an

Assortiment : en 1864 : 91 modèles, en 2018 : env. 850 modèles

Taille : de 1/8 à 4 pouces



Plus de photos et de vidéos en rapport avec les nouvelles brèves sur globe.georgfischer.com



RISQUE ZÉRO

Une culture de sécurité commune

Depuis fin 2015, l'initiative «Risque zéro» de GF en faveur de la sécurité au travail a contribué à aiguïser les consciences sur les risques quotidiens au travail. Ainsi, le nombre d'accidents enregistrés par GF Casting Solutions a diminué de 20 pour cent dès la première année de mise en œuvre. En phase 2 depuis plus d'un an, l'initiative «Risque zéro» a également été déployée au sein des deux autres divisions.

Car seule une sensibilisation aux dangers et à la sécurité à l'échelle de GF permettra, d'ici à 2020, de réduire à zéro le nombre d'accidents graves sur le lieu de travail et de faire baisser d'au moins 20 pour cent le taux d'accidents. ■

PARTENARIAT STRATÉGIQUE

Collaboration avec 3D Systems

En août 2018, GF signe un partenariat stratégique avec 3D Systems, l'un des principaux fabricants de solutions d'impression 3D. Les deux entreprises souhaitent unir leurs compétences afin de proposer des solutions prêtes à l'emploi développées en commun. Ce partenariat conjugue l'expérience de 3D Systems en matière de fabrication additive et l'expertise de GF Machining Solutions dans le domaine du travail des métaux. Les imprimantes 3D, matériaux et logiciels, alliés à l'électroérosion (EDM) et aux technologies de fraisage et laser, permettent un processus de fabrication continu et efficace. Peu de temps après l'annonce de leur union, les deux partenaires ont présenté leur première solution de fabrication commune, la DMP Factory 500, au salon international IMTS à Chicago (États-Unis). ■



À l'occasion de l'International Manufacturing Technology Show (IMTS) à Chicago, Pascal Boillat, Head of GF Machining Solutions (à g.), et Vyomesh Joshi, président et CEO de 3D Systems, présentent leur première solution commune prête à l'emploi.



DEUX POINTS DE VUE

Comment conservez-vous la santé et la forme au travail ?

La forme physique ne revêt pas la même signification pour tout le monde. Il revient à chacun de trouver ce dont il a besoin pour s'acquitter correctement de son travail. Pour moi, le sport joue un rôle essentiel dans la qualité de vie. Le week-end, j'enfourche régulièrement mon VTT, je vais courir ou me promener avec notre chien. Avoir une activité physique m'aide à évacuer les pensées que je ramène avec moi après une semaine de travail. Beaucoup de choses me paraissent alors plus claires, j'ai de nouveau l'esprit libre. Même si mes journées sont souvent chargées de rendez-vous, j'essaie de ne pas passer ma pause déjeuner au travail. Le calme est de mise.

En tant que Head of Work Safety & Health Protection de l'entreprise à Schaffhouse, je m'intéresse quotidiennement à la santé des collaborateurs. Il nous tient à cœur de maintenir les émissions de bruit et de substances polluantes dans la production à un niveau aussi faible que possible. L'ergonomie des postes de travail est un autre aspect que nous nous efforçons sans cesse d'améliorer. Des actions fréquentes telles que des tests de l'audition, des poumons ou de la colonne vertébrale, nous permettent de sensibiliser nos collaborateurs à un mode de travail sûr et propice à la santé. GF Piping Systems offre aussi à tous les collaborateurs la possibilité de suivre des cours de yoga, de Pilates ou de vélo d'intérieur. ■

Uwe Margraf
En sa qualité de Head of Technology chez GF Piping Systems à Schaffhouse (Suisse), Uwe Margraf veille à une production efficiente et sans failles. Ce technicien expérimenté est également responsable de la sécurité et de la santé dans l'établissement. Il a fait ses débuts chez GF il y a 32 ans.



Mes journées de travail sont souvent longues et ponctuées de nombreuses réunions avec des interlocuteurs internes et externes. Il est donc primordial que je garde un œil sur ma santé et que je veille à réduire mon niveau de stress. Par exemple, je fais du yoga avant de me rendre au bureau le matin. Cette routine m'aide à garder mon équilibre tout au long de la journée, quoi qu'il advienne. Je me détends aussi en me promenant et discutant avec mon mari dans un bel environnement tout près de chez nous. Cela me permet de mettre de l'ordre dans mes pensées.

La plupart de mes collègues chez GF sont des femmes. Nous sommes très soucieuses de notre bien-être et nous discutons fréquemment de régimes alimentaires ou de ce qu'implique un style de vie sain. Nous accordons aussi beaucoup d'importance à un cadre de travail agréable avec de l'air frais et propre et le moins possible de stress émotionnel. Lorsque des collaborateurs sont malades ou se sentent stressés, ils peuvent compter sur le soutien du département des Ressources humaines. La prévention est essentielle. Ainsi les collaborateurs doivent se soumettre deux fois par an à un bilan de santé, c'est une obligation en Corée du Sud. Il va de soi que nous encourageons nos collaborateurs dans cette voie et remboursions les dépenses nécessaires. ■

Michaela Kim

Depuis l'été 2017, Michaela Kim travaille chez GF. En sa qualité de Controller, elle s'occupe de tâches financières, logistiques, administratives ou en lien avec les Ressources humaines sur le site de GF Machining Solutions à Anyang (Corée du Sud).



Plus de photos d'Uwe Margraf et Michaela Kim sur globe.georgfischer.com



Voici une partie de l'équipe de projet chargée de poursuivre le développement de la plateforme de services numériques (de g. à dr.) : Benjamin Klassen, Project Manager chez Symmedia, Rea Schegg, Design Thinking Leader chez GF Machining Solutions, et Thibaut Gelez, Project Manager chez GF Machining Solutions.

RÉUSSI !
PLATEFORME DE SERVICES NUMÉRIQUES

Plus de services pour les clients

En étroite concertation avec ses clients, GF Machining Solutions poursuit le développement de la plateforme de services numériques rConnect. Un travail d'équipe fructueux a permis de franchir une première étape majeure.

La numérisation dans la production bat son plein. Aujourd'hui déjà, les machines sont connectées entre elles, échangent des données et communiquent avec les personnes. Avec la plateforme de services numériques rConnect, GF Machining Solutions aide ses clients à rendre plus intelligente la fabrication industrielle de leurs produits.

Près du client

La solution existante a été perfectionnée de manière déterminante dans le cadre d'un projet Design Thinking. «Afin d'identifier les besoins cachés de nos clients, nous avons réalisé une douzaine d'interviews pendant deux mois. À cette occasion est apparu un grand besoin en matière de services numériques permettant de résoudre des problèmes rapidement», rapporte Rea Schegg, Design Thinking Leader chez GF Machining Solutions. Sur la base de ces enseignements, une équipe Design Thinking interdisciplinaire a développé un prototype de la nouvelle plateforme de services. Rea Schegg explique les avantages de la méthode Design Thinking : «Trois mois durant, nous avons testé le prototype en direct dans la production de cinq clients. Cela nous a permis d'apprendre quelles fonctions étaient vraiment nécessaires.» En juin 2018, une équipe constituée d'experts en Customer Service, Développement de logiciels et Design Thinking a alors commencé à développer les nouvelles fonctionnalités.

Travail d'équipe par excellence

Ce qui est déterminant pour le succès de l'offre de services numériques, c'est le logiciel qui les sous-tend. C'est à ce niveau qu'intervient

l'expertise de Symmedia. L'entreprise appartient à GF depuis l'automne 2017. «Nous avons largement contribué au développement de rConnect, à l'époque en tant que partenaire externe. Aujourd'hui, nous faisons partie de GF et travaillons encore plus étroitement en équipe», dit Benjamin Klassen, Project Manager de Symmedia. Quasiment chaque jour, il échange avec des collègues des domaines Design Thinking, Digital Transformation, Développement de machines et Customer Service. Un interlocuteur important pour lui est Thibaut Gelez, qui dirige le projet du côté de GF Machining Solutions et connaît parfaitement les exigences des clients. «Avec cette nouvelle constellation, nous sommes nettement plus efficaces qu'autrefois», explique-t-il.

Première étape

Avec le développement d'un tableau de bord convivial pour la plateforme de services numériques, l'équipe de projet a franchi une première étape majeure. «Le tableau de bord est le premier module de notre nouveau portail de services. Il permet à nos clients de surveiller l'efficacité de leur production», ajoute Benjamin Klassen. En novembre, la nouvelle solution a été présentée pour la première fois à un public plus large ; en 2019, elle sera disponible dans le monde entier. «De nouveaux modules déjà définis dans le cadre du processus Design Thinking viendront s'y ajouter avec le temps. Nous sommes convaincus que l'expérience client peut être ainsi entièrement améliorée dans le domaine Services», dit Thibaut Gelez. ■



FAITS ET CHIFFRES

L'objectif :

une offre de services numériques améliorée pour les clients

Le projet :

développement de nouvelles fonctionnalités de service en étroite concertation avec les clients

Le début du projet :

avril 2017

La première étape :

présentation du nouveau tableau de bord lors d'un salon au Japon en novembre 2018

L'équipe :

experts en Customer Service, Développement de logiciels et Design Thinking de GF Machining Solutions



Plus de photos sur
globe.georgfischer.com

À LA UNE
CHASSEUR D'ÉLANS
LASSE KOUVA

Nom : Lasse Kouva
Poste : Service Manager
Division : GF Piping Systems
Site : Avesta (Suède)
Chez GF depuis : 2015

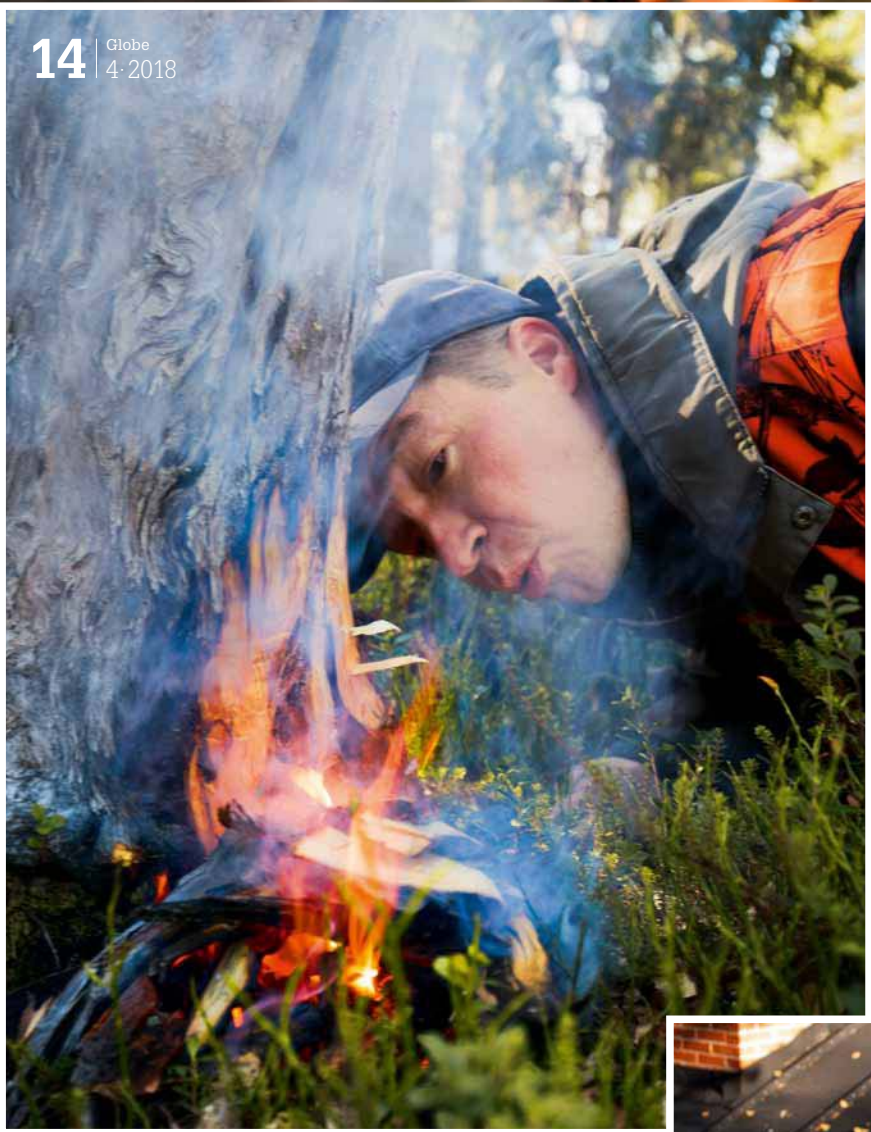
L'aventurier

Lasse Kouva aime l'aventure. Et il est volontiers dehors en pleine nature – printemps, été, automne, hiver. Le Service Manager de GF Piping Systems à Avesta (Suède) adore chasser et pêcher.





Lasse Kouva a grandi près du cercle polaire arctique et il aime par dessus tout passer son temps dans la nature. Son grand-père l'a emmené pour la première fois à la chasse lorsqu'il avait dix ans.



Lasse a construite de ses mains
cette petite cabane de chasse voilà
une dizaine d'années. Aujourd'hui,
elle est le camp de base idéal pour
partir à la chasse avec sa famille.

Pour Lasse Kouva, la Suède est encore une terre inconnue. Lui et sa femme ont déménagé il n'y a que quelques semaines d'Oulu (Finlande) à Avesta. Ici, Lasse assume une nouvelle mission en tant que Service Manager chez GF Piping Systems. «Je dirige l'atelier de préfabrication et suis responsable du développement de notre activité de services», raconte-t-il. «Qui plus est, je vais faire avancer le développement de solutions préfabriquées et sur mesure.» Le site d'une superficie de 1300 m² à Avesta héberge un centre de compétence en solutions de soudure pour tuyaux en plastique et raccords. Environ 17 employés y travaillent.

Avant que Lasse Kouva ne vienne en Suède, il a déjà été quatre ans durant chef de secteur chez GF Piping Systems. Il a accepté avec plaisir la nouvelle fonction proposée à Avesta. «Je suis très heureux de cette avancée dans ma carrière», raconte-t-il. La fonction de Service Manager exige une orientation pointue vers la vente et le service. Une expérience bien sûr acquise par Lasse à son ancien poste de Chef de section. «Ce nouveau départ en Suède est une aventure, pour moi comme pour mon épouse», raconte-t-il. «Nous sommes heureux de découvrir une nouvelle culture et de rafraîchir notre suédois, que nous avons appris à l'école.» Par chance, la Suède est riche en rivières, lacs et forêts, si bien que Lasse peut aussi y pratiquer ses activités préférées, la chasse et la pêche. Toutes deux l'accompagnent depuis son enfance.

Tradition familiale

Son grand-père l'a emmené pour la première fois à la chasse lorsqu'il avait dix ans. Il a obtenu son permis de chasse à douze ans et à 15 ans, il a tué son premier élan. Il en a gardé les bois auxquels il attache une grande

importance et qu'il a accrochés dans sa cabane de chasse près du petit village de Kouva. Son nom de famille tient de ce village où est né son arrière-grand-père. Lasse a commencé la construction de la cabane de chasse il y a dix ans. Aujourd'hui, elle est le camp de base idéal pour partir à la chasse et à la pêche sur glace avec sa famille.

On peut dire que les Kouva ont toujours eu la chasse dans les veines : au musée d'histoire local de Pudasjärvi, la ville natale de Lasse, on peut voir une lance de chasse ayant appartenu à l'arrière-grand-père Juho Kouva. Comme beaucoup d'autres de sa génération, Juho Kouva chassait les ours pour leur viande. De l'arrière-grand-père de Lasse, en passant par son père jusqu'à ses frères – les hommes de toutes les générations de la famille étaient chasseurs.

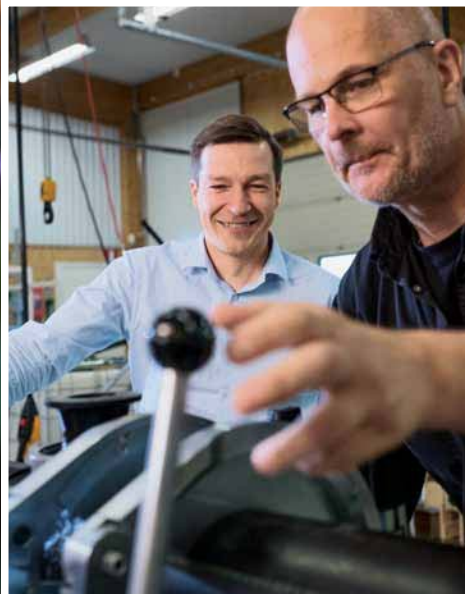
Hier comme aujourd'hui, la chasse à l'élan est un exercice de groupe. La communauté de chasseurs de Lasse porte le nom de Luokanjärven Erä et compte de 15 à 20 personnes. Dont son père, ses oncles et cousins ainsi que d'autres membres de la famille. Les chiens aussi jouent un rôle important à la chasse. «Généralement, nous nous retrouvons avant le lever du soleil dans un coin reculé de la forêt. Nous nous scindons alors en deux groupes, lâchons les chiens et attendons», raconte Lasse. Ceux-ci peuvent repérer les élans de loin et ont appris à suivre leurs traces. «Quand ils ont trouvé une bête, ils aboient et l'empêchent de partir», poursuit-il. De cette manière, les chasseurs se rapprochent au maximum de l'animal et peuvent ainsi viser dans les meilleures conditions. Cette tactique est déterminante. «Quand nous nous approchons d'un chien qui aboie, nous ne savons jamais exactement ce qui nous attend», confie-t-il. «La tension est alors extrême.»

Pour Lasse, la chasse n'est pas un loisir, mais un art de vivre. C'est à deux ans qu'il a eu sa toute première rencontre avec un élan. Pendant que son père et son frère dépeçaient un élan mort avec des couteaux spéciaux, lui jouait à proximité avec les bois. Cette scène s'est incrustée dans sa mémoire comme une part intégrante de l'histoire familiale. «La chasse à l'élan est un élément central de notre vie et est ce qui nous relie et nous maintient en tant que communauté», ajoute-t-il. «Depuis que nous avons appris à marcher, nos pères nous ont emmenés à la chasse et à la pêche.» En Finlande, la chasse est presque quelque chose de sacré. Jadis, les chasseurs priaient le dieu de la forêt, Tapio. Aujourd'hui, cette tradition existe encore, sous une forme allégée : «Nous sommes convaincus que nous ne rapporterons une prise à la maison que si Tapio est enclin à nous la donner», explique Lasse. >

«La chasse à l'élan est un élément central de notre vie et est ce qui nous relie et nous maintient en tant que communauté.»

Lasse Kouva
Service Manager, GF Piping Systems





De nationalité finlandaise, Lasse Kouva travaille depuis peu comme Service Manager chez GF Piping Systems en Suède. Il y dirige l'atelier de préfabrication et est responsable du développement de l'activité de services.

› Un mode de vie durable

Lasse ne peut pas imaginer vivre loin de la nature. Outre la chasse, il pratique aussi la pêche à la mouche, la pêche sur glace et le ski de fond. Pour lui, passer du temps dehors est une évidence. Ayant grandi dans le Nord, près du cercle polaire, il est habitué à adapter ses activités aux saisons. En Finlande, la chasse et la pêche sont strictement réglementées. Les animaux sauvages sont chassés d'une part pour leur viande et d'autre part, pour le contrôle des populations. Celui qui veut chasser l'élan ne doit pas seulement passer un examen de chasse, mais être aussi membre d'une communauté reconnue par l'État. Cette réglementation assure la sécurité des individus et des animaux. En Finlande, la chasse est l'expression d'un mode de vie durable en harmonie avec la nature. «Comme nous devons aussi penser aux générations futures, chacun prend à la nature uniquement ce dont il a besoin personnellement», conclut Lasse.

Nouveaux défis

À 39 ans, Lasse Kouva se réjouit des défis liés à sa fonction de Service Manager chez GF Piping Systems à Avesta. Depuis qu'il a commencé chez GF en 2015, il apprécie l'esprit d'équipe qui règne dans l'entreprise. «En Finlande, j'avais des collègues merveilleux et j'appartiens désormais à une équipe formidable en Suède. Si on aime le travail en équipe et si on a des gens géniaux autour de soi, on peut faire un excellent travail !»

Comment la vie de Lasse en Suède fonctionne-t-elle avec ses racines finlandaises ? «Mes collègues disent que les Suédois chassent et pêchent aussi. Je vais donc repérer un bon endroit pour pêcher et suis prêt à partir à la recherche d'une communauté de chasseurs appropriée», dit-il en se réjouissant à l'avance. Pour autant, Lasse n'a pas tourné le dos à son ancien territoire de chasse. «Maintenant que je suis en Suède, je planifie plus tôt les dates où je retourne avec ma famille dans ma cabane de chasse.» La saison de la chasse commence en automne et Lasse a déjà prévu plusieurs petits voyages dans le nord de la Finlande. ■



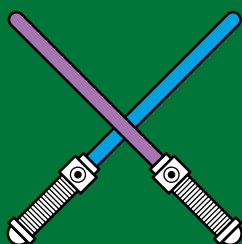
Plus de photos et une vidéo de Lasse Kouva sur globe.georgfischer.com

3x3

1. Mon dernier film au cinéma :
2. Été ou hiver ?
3. À la fin de la journée de travail ...



Tee Thye Sim
Account Manager,
GF Piping Systems,
Riverwood (Australie)



1. Star Wars : Les Derniers Jedi.
Que la Force soit avec toi !

2. L'été sans aucune
hésitation ! Rien n'est
plus beau qu'une
journée à la plage.

3. ... j'aime passer du
temps avec ma famille.



Franziska Schär
Sales Configurator Management,
GF Machining Solutions,
Meyrin (Suisse)

1. Ocean's 8
au cinéma
en plein air.

2. L'hiver –
je peux enfin à
nouveau skier.



3. ... je sors en pleine nature.



Toth Mihai Gabriel
Operator of Quality,
GF Casting Solutions,
Arad (Roumanie)

1. Jumanji 2.



2. Je préfère l'hiver
car il n'y a pas de moustiques.

3. ... je rentre à la
maison et prends
mon fils et ma femme
dans mes bras.

**PARTICIPER
ET
GAGNER !**

Voici les nouvelles questions :

1. Ce que j'aimerais savoir faire :
2. Pour moi, le plaisir c'est ...
3. Après le travail : action ou repos ?

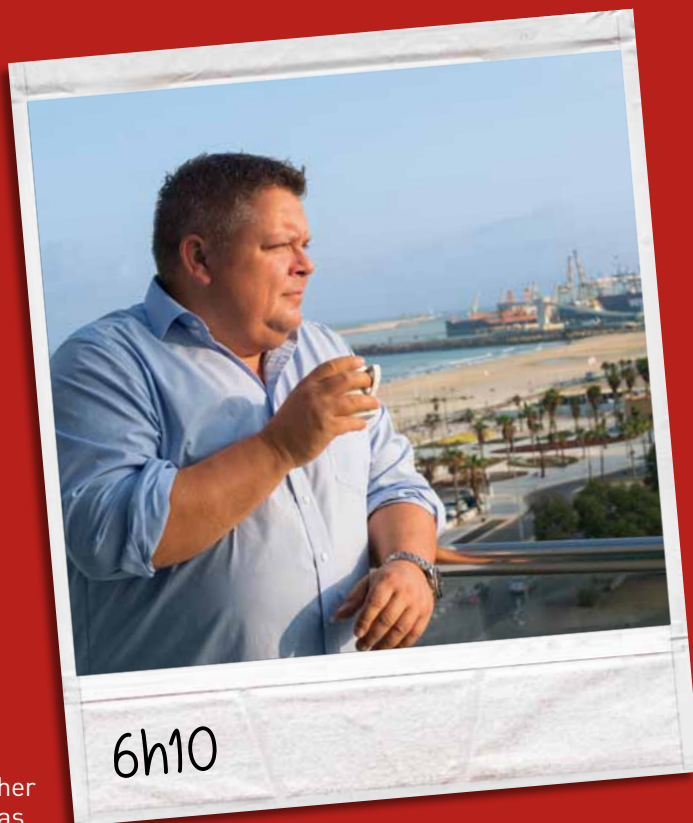
Participez et envoyez vos réponses avec un portrait photo
en indiquant «3 x 3» en objet à : globe@georgfischer.com
Tous les envois participent à notre jeu gagnant, page 40.



Vous trouverez d'autres
envois 3 x 3 en ligne sur
globe.georgfischer.com

UNE JOURNÉE AVEC
MARTIN REISACHER

Nom : Martin Reisacher
Poste : Training and Support Manager
Division : GF Piping Systems
(Sales Company International)
Site : Schaffhouse (Suisse)
Chez GF depuis : 1986

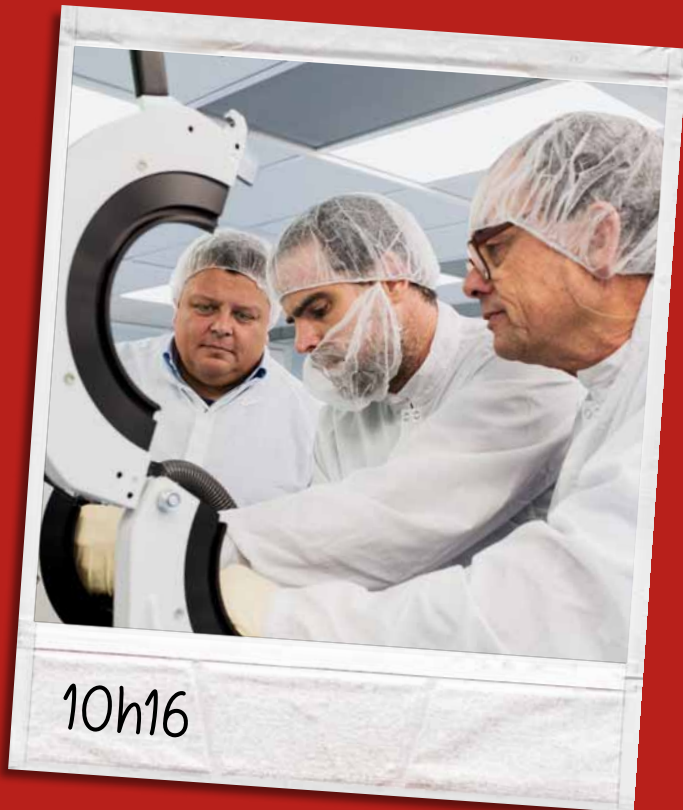


6h10

Martin se lève tôt pour être à l'heure au premier rendez-vous. Son hôtel à Ashdod est à une quarantaine de kilomètres de Kirjat Gat où il va retrouver un distributeur. Depuis sa première visite en Israël en 1998, ce pays ne cesse de le fasciner.

Balade chez soi

En sa qualité de Training and Support Manager, Martin Reisacher s'occupe des marchés sur lesquels GF Piping Systems n'est pas représenté lui-même – de l'Afrique à la Mongolie en passant par l'Europe de l'Est. Il travaille étroitement avec des distributeurs et clients finaux, tient des formations et assiste sur place l'installation de produits GF. Il s'est déjà rendu dans plus d'une centaine de pays au nom de GF. Un grand projet l'amène aujourd'hui en Israël ...



10h16

Ensuite, Martin se rend chez un installateur également impliqué dans le projet. Ensemble, ils contrôlent l'état d'une machine à souder à laquelle des tuyaux et raccords vont être reliés. Ceux-ci étant destinés à la production en salle blanche du fabricant de puces électroniques, les règles d'hygiène sont drastiques.



12h30

À la pause déjeuner, Martin et les installateurs mangent des spécialités israéliennes : pain pita, houmous et diverses entrées (mezze). Les cultures, les rituels et les gens différents rendent le quotidien de Martin varié et passionnant.



8h05

À Kirjat Gat, Martin est accueilli par Dubi Lustig, qui dirige la société ZL Systems. Les deux hommes se connaissent depuis longtemps. Cela fait 40 ans que ZL distribue des produits de GF en Israël. La rencontre d'aujourd'hui débute aussi par un échange personnel et un petit cadeau : du chocolat suisse.



9h28

L'une des tâches de Martin est d'assurer un flux de marchandises ininterrompu du distributeur au client final. Il examine soigneusement les produits qui seront utilisés pour l'extension de l'usine d'un fabricant réputé de puces électroniques. Car ce dernier a des exigences spécifiques.



15h14

L'après-midi, Martin assure une formation en soudure chez Meptagon. Les installateurs doivent la répéter régulièrement afin de pouvoir effectuer les travaux pour ce fabricant de puces électroniques. GF a développé la technologie de soudage par infrarouge pour ce client final il y a plus de 25 ans.



20h32

Martin souhaite une bonne nuit à sa femme et sa fille. C'est important pour lui, même en déplacement professionnel. Voyager est le quotidien de Martin. Mais aussi captivants que soient les pays qu'il traverse, il est toujours heureux de rentrer chez lui ...

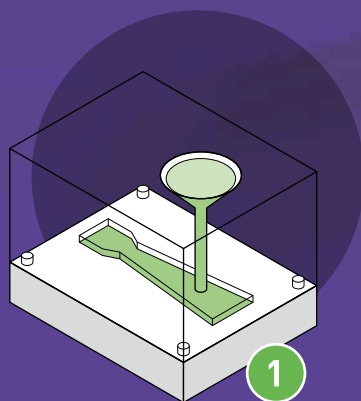


Plus de photos de la journée de Martin
Reisacher sur
globe.georgfischer.com

ÇA MARCHE COMME ÇA !
COULÉE DE PRÉCISION

Technique de coulée extrêmement pointue

Les pièces moulées thermorésistantes dans les moteurs d'avion et les turbines à gaz stationnaires sont exposées à des températures de plus de 950 degrés Celsius. Grâce à la technique de coulée de précision avérée depuis des décennies de GF Precicast à Novazzano (Suisse), les turbines d'avion, les turbines à gaz industrielles et les moteurs de fusée restent fiables et sûrs, même dans des conditions extrêmes. GF Precicast, chez GF Casting Solutions depuis 2018, compte actuellement dans son offre plus de 100 solutions de moulage de précision pour des clients comme General Electric ou Rolls Royce. Zoom sur cette production exigeante.



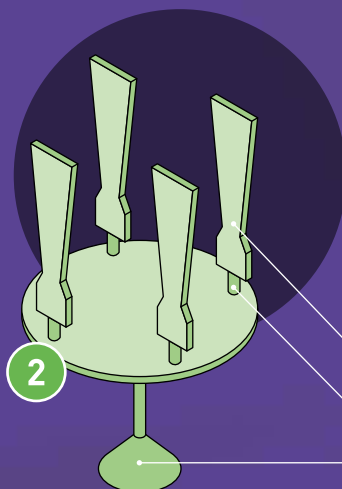
1

Le modèle en cire

Au début du processus de production de chaque pièce coulée de précision, il y a un modèle en cire réalisé avec un moule d'injection de cire. Ce modèle est la reproduction géométrique de la pièce métallique à fabriquer. Pour les parties évidées, comme des canaux de refroidissement dans les aubes de turbine, des noyaux en céramique sont placés dans le moule à cire. De la cire fondue est injectée dans le moule. Le modèle en cire terminé peut déjà être retiré au bout de quelques minutes. Les modèles de plus grande taille peuvent être constitués de plusieurs pièces en cire, joints entre eux avec des outils spéciaux pour l'usinage ultérieur.

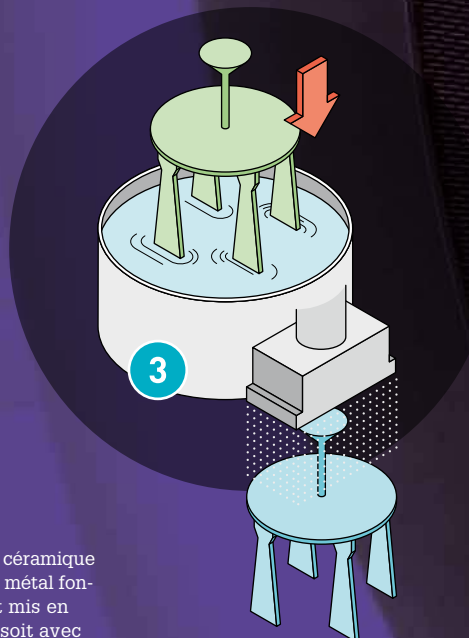
La grappe

Pour préparer le moule en céramique (où sera coulé plus tard le métal fondu), le modèle en cire est mis en «grappe», soit tout seul, soit avec d'autres modèles en cire. Font partie de la grappe, au-delà du modèle en cire, l'entonnoir de coulée et les amenées.



2

3



Le moule en céramique (carapace)

Après un lavage approfondi, la grappe est trempée à plusieurs reprises dans un bain de céramique (barbotine), puis saupoudrée de sable et suspendue à un convoyeur. Cette opération est répétée par un robot jusqu'à ce qu'une épaisseur de six à dix millimètres de céramique thermorésistante recouvre la grappe. Cette étape du processus est entièrement automatisée dans la production en série.

4

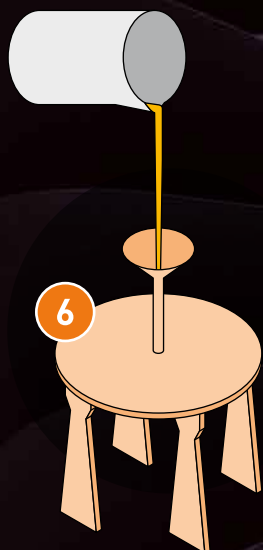
Le déçirage (dewaxing)

Après le séchage final, la grappe recouverte de céramique est placée dans une chaudière à vapeur sous haute pression (autoclave), l'entonnoir de coulée tourné vers le bas. Une température de 200 degrés Celsius fait fondre la cire qui s'écoule. Reste alors le moule en céramique nécessaire à la production ultérieure.

Modèle en cire

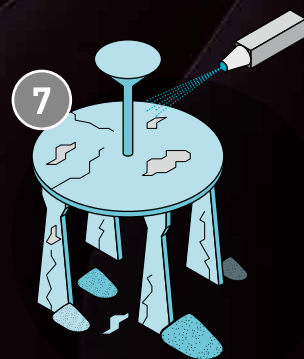
Amenée

Entonnoir de coulée
pour le métal fondu



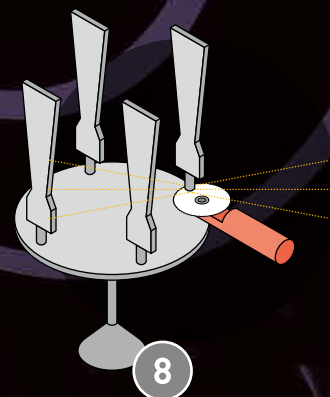
La coulée du métal

Le moule en céramique est préchauffé dans un four à 1100 degrés celsius. Au four de coulée, l'alliage de métal est placé sous forme de barres dans le creuset puis fondu. Une fois la température de fonte atteinte, entre 1400 et 1650 degrés Celsius selon l'alliage, la coulée commence : le moule en céramique préchauffé est placé dans le four de coulée situé en face et l'alliage fondu coule en quelques secondes dans le moule. La coulée doit être terminée au bout de 60 secondes maximum, sinon la fonte et le moule en céramique refroidissent trop.



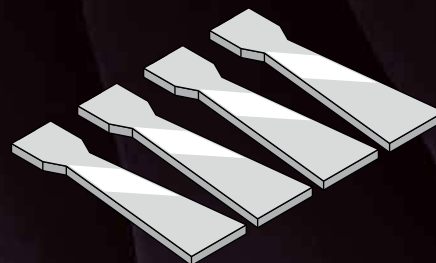
Le décochage

Après le refroidissement de l'alliage, le moule en céramique est détruit et les restes supprimés par jet d'eau sous haute pression. On a alors la pièce moulée en métal. Pour certaines pièces, comme les aubes de turbine, il faut de plus dissoudre les noyaux en céramique avec une solution basique adaptée.



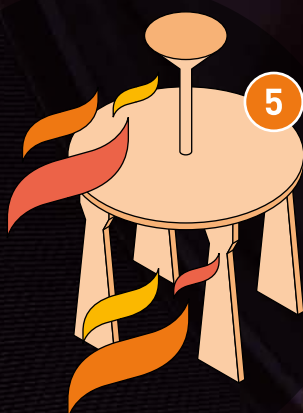
Le contrôle qualité et la finition

Ensuite, les éléments non nécessaires, comme l'entonnoir de coulée et les amenées, sont détachés des pièces moulées. Un premier examen visuel vérifie si les pièces moulées ont des défauts. Les pièces défectueuses ne pouvant pas être réparées a posteriori sont mises au rebut. Dans le cadre du contrôle qualité plus approfondi, différents tests sont effectués, comme la pénétration de colorant et les rayons X. S'en suit le travail de finition intense, dont l'ébavurage ou le polissage des pièces moulées.



Le frittage

Pour que le moule en céramique résiste ensuite à la pression du métal en fusion lors de la coulée, il doit être d'abord consolidé (fritté) dans un four à une température d'env. 1500 degrés Celsius – une opération durant jusqu'à trois heures.



PROJET MODÈLE EN AUSTRALIE

L'Adelaide Desalination Plant au sud de l'Australie est une usine de dessalement de l'eau de mer en service depuis 2011. Chaque année, elle peut produire jusqu'à 100 milliards de litres d'eau douce, soit environ la moitié du besoin annuel de la métropole voisine d'Adélaïde et de ses 1,3 million d'habitants – ou soit le volume de plus de 714 millions de baignoires. GF Piping Systems a livré tuyaux, robinets et autres composants pour l'unité de production.



NOS MARCHÉS

DESSALEMENT DE L'EAU DE MER

Liquide précieux

Toujours plus de régions du globe souffrent du manque d'eau. Les usines de dessalement de l'eau de mer constituent une solution – un marché de croissance sur lequel GF Piping Systems entend se développer.

Les deux tiers de la planète sont recouverts d'eau, mais l'eau douce n'en représente que 2,5 pour cent. Dans le même temps, le besoin augmente dans nombre de régions, par exemple dans les pays du Golfe en plein essor. La solution : transformer l'eau de mer en eau potable. Tout autour du Golfe Persique, plus de 400 unités de dessalement de l'eau de mer ont désormais été érigées. Dans le monde entier, on en compte plus de 19'000 dans quelque 150 pays. Les experts estiment que jusqu'en 2025, ce chiffre devrait augmenter d'env. huit pour cent chaque année.

«Le dessalement de l'eau de mer est un marché à gros potentiel», explique aussi Adrian Schwyzer. En sa qualité de Global Market Segment Manager Water Treatment, il poursuit depuis octobre 2016 l'expansion de l'activité du dessalement de l'eau de mer. Pour ce, il est soutenu par une douzaine d'employés dans des sociétés de distribution du monde entier. GF Piping Systems est actif sur ce marché depuis 1997 et a entretemps participé à la construction d'env. 700 usines. Actuellement, 28 projets sont en cours.

Proximité du client et compétence

Pour être plus proche des clients importants, Adrian Schwyzer a transféré en août 2018 son lieu de travail à Dubaï. «En matière de dessalement de l'eau de mer, la région du Golfe est aujourd'hui le plus grand marché du globe», explique-t-il. De plus, des pays comme l'Australie, la Chine ou les États-Unis disposent d'un grand potentiel.

Les chances d'expansion sont bonnes – de fait, un atout majeur de GF Piping Systems est son portefeuille diversifié. Dans l'éventail de ses prestations, on ne trouve pas seulement des tuyaux en plastique ultra-modernes et résistants à la corrosion comme le PVC-C,

le PVC-U, le HDPE ou le PP par exemple, mais aussi des robinets à membrane du type DIASTAR 10 ou des vannes à bille commandées automatiquement. Cela permet de contrôler précisément le processus complexe de désalinisation. Enfin, des instruments de mesure et des capteurs de GF surveillent le débit, la teneur en sel, la valeur pH et d'autres facteurs importants pour un dessalement fiable.

Mais GF Piping Systems est bien plus qu'un simple fournisseur de produits. Ses solutions individuelles complètes sont un autre atout. «Nous livrons des solutions pré-montées en fonction des exigences du client, spécifiques à l'usine même», expose Adrian Schwyzer. Les clients ? Généralement de grands constructeurs d'unités, actifs à l'international. Ils profitent du savoir-faire que GF Piping Systems apporte dès la phase de planification. Adrian Schwyzer précise : «Nous voulons être impliqués à chaque étape du projet – des phases de construction et de chantier jusqu'à la formation des installateurs.»

Retrofit : du neuf avec du vieux

Si passionnante que soit l'activité des nouvelles usines, il existe un second marché tout aussi attrayant. «Près de 80 pour cent des unités au Proche-Orient ont plus de 20 ans», raconte Schwyzer. Généralement, on a utilisé des tuyaux et robinets en métal, détériorés au fil des ans par des produits chimiques agressifs. Dans le cadre de projets «Retrofit», GF Piping Systems remplace ces pièces par des composants en plastique qui résistent à la corrosion. En interne, on estime que l'activité des unités de dessalement – anciennes et nouvelles – pourrait générer environ CHF 40 millions par an. Adrian Schwyzer en est certain : «À l'avenir, GF Piping Systems s'attribuera une part encore plus grosse du gâteau.» ■



DE L'EAU DE MER À L'EAU POTABLE

La plupart des usines de dessalement utilisent le principe appelé osmose inverse. L'eau de mer est pressée sous haute pression à travers une membrane semi-perméable afin d'en extraire le sel. L'eau dessalée est ensuite traitée pour devenir potable. Le produit de rebut, la saumure, retourne dans la mer. Une grande usine peut dessaler jusqu'à 300'000'000 de litres d'eau de mer par jour – assez pour approvisionner quelque deux millions de personnes.



Adrian Schwyzer

est chez GF Piping Systems depuis 2016. Auparavant, il a accumulé pendant plus de dix ans de précieuses expériences en lien avec la construction d'usines de dessalement de l'eau de mer. Il en profite aujourd'hui dans son activité de Global Market Segment Manager Water Treatment.

NOS CLIENTS
JOHNSON MATTHEY



Actuellement chez Johnson Matthey (JM), six machines de GF Machining Solutions sont en service : cinq plateformes de micro-usinage laser ML-5 et une plateforme MLTC de découpe de tubes. JM a acquis la première machine en 2013, la dernière en 2018. Une nouvelle machine déjà commandée sera livrée en 2019. JM étudie à l'heure actuelle les possibilités d'application des autres technologies de GF Machining Solutions. Mike Lerner de GF Machining Solutions (en bas) collabore étroitement avec Zane Wyatt (à g.) de JM.



Un lien étroit

Johnson Matthey produit de minuscules pièces très précises en métal précieux, destinées aux appareils médicaux et chirurgicaux. À cet effet, l'entreprise californienne mise sur les machines Laser rapides de GF Machining Solutions.

On associe souvent le terme de «pièces de précision en métal de grande qualité» à celles d'un mouvement de montre automatique suisse : stables, difficiles à saisir avec les doigts et particulièrement durables. Mais les pièces de précision en métal peuvent être encore bien plus petites. La technique médicale le démontre : «Nos produits ont un diamètre de huit à 0,5 millimètres maximum», dit Zane Wyatt. Et de poursuivre «La tolérance s'inscrit entre +/- 12 micromètres». En tant qu'Engineering Manager, Zane Wyatt est responsable de l'équipe Engineering pour la production hautement automatisée des machines chez Johnson Matthey (JM). Forte de 220 employés, l'entreprise sise à San Diego, CA (États-Unis) fabrique chaque année des dizaines de millions de bandes de marquage radio-opaques complexes, des pointes de cathéters, des électrodes annulaires et pointes d'électrodes – à l'échelle micrométrique. Les clients de JM, fabricants d'appareils médicaux renommés dans le monde entier, les intègrent dans des cathéters, des stimulateurs cardiaques et des instruments de neurostimulation. Les hôpitaux utilisent les appareils pour le diagnostic et la thérapie, comme en orthopédie, endoscopie, cardiologie ou neurologie.

Structures et perforations à peine visibles à l'œil nu

Les bandes de marquages (permettant au médecin d'identifier la position exacte d'un cathéter lors d'une intervention) ou les pointes de cathéters de JM sont incroyablement petites et doivent répondre à des exigences spécifiques de qualité et solidité. Elles accomplissent des tâches complexes dans les artères humaines. «Par conséquent, nous recourons aux métaux précieux, stables et résistants, pour la production. Principalement des métaux du groupe du platine tels le platine ou autres métaux précieux comme l'iridium ou l'or», explique Zane Wyatt. Or, comme l'usinage des métaux exige des méthodes de fabrication particulières, JM est tributaire de solutions traitant le métal rapidement, avec exactitude et grande précision. «C'est pourquoi nous misons sur les machines de GF Microlution. Grâce aux temps d'usinage courts et au débit élevé, nous utilisons le moins de machines possible pour une commande dans une période déterminée. Ce qui maintient le coût unitaire à un niveau faible», dit-il. De plus, la qualité des lasers l'enthousiasme : «Ils permettent des coupes et perforations absolument sans bavure sur les pièces produites.» Chose cruciale pour des instruments destinés aux interventions médicales sur le corps humain. >

› **Usinage du matériau à froid, sans usure des outils**

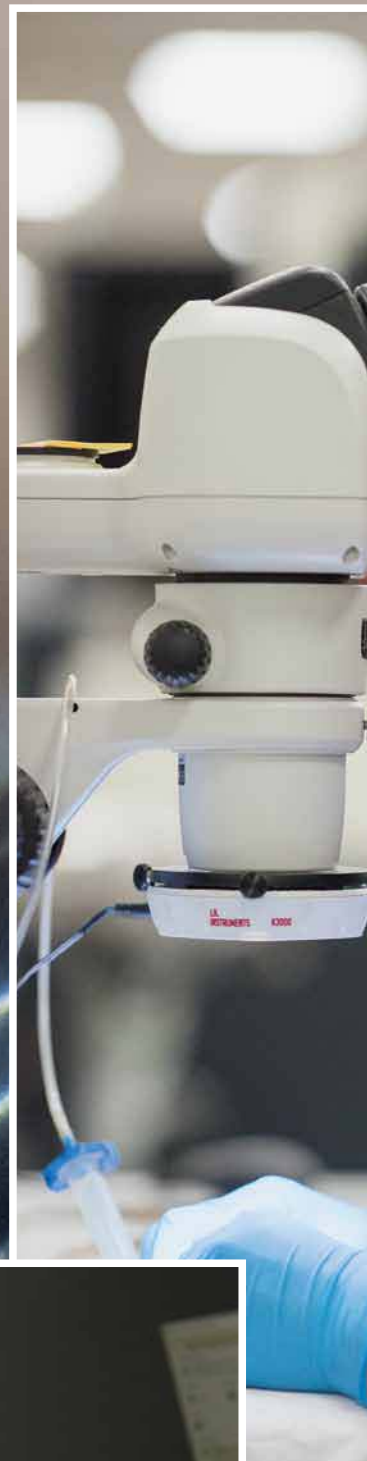
«Avec le laser Microlution ML-5, JM réalise des micro-perçages et micro-usinages en quelques secondes, comme percer de petits trous dans les pointes de cathéter d'ablation», indique Mike Lerner, Global Salesman chez GF Machining Solutions à Chicago (États-Unis). Ce processus ne réclamant que quelques secondes par pièce, JM est en mesure d'en produire un très grand nombre. «Un avantage certain dans le secteur concurrentiel des appareils médicaux», ajoute-t-il. La machine Microlution entièrement automatisée est équipée d'un laser femtoseconde usinant le matériau à froid et sans usure des outils.

Depuis trois ans, Mike Lerner travaille étroitement avec Zane Wyatt. Actuellement, ils élaborent l'équipement d'une machine de découpe de tubes MLTC récemment commandée. «Avec la première MLTC, JM a pu engranger plusieurs ordres de bandes de marquage. Avec la seconde, JM veut augmenter sa capacité de production et remporter d'autres commandes», explique Lerner. Ce qui lui plaît dans la collaboration avec JM et Zane Wyatt ? «J'apprécie la communication ouverte et la grande réactivité.» Cela l'aide à organiser la collaboration de manière ciblée et axée sur le résultat. «Travaillant avec d'autres machines dans une chaîne de processus, nos solutions clé en main automatisées et exigeantes doivent faire face à divers défis». À l'instar de l'exigence posée à la nouvelle MLTC : réaliser des tubes d'un diamètre extrêmement petit, moins de 0,3 millimètre. «Nous en discutons et trouvons une solution ensemble», révèle Mike Lerner.

Gamme de produits impressionnante et service After Sales au top

La collaboration entre JM et Microlution a commencé en 2013, soit trois ans avant la reprise de Microlution par GF Machining Solutions. «À l'époque, nous avons déjà choisi Microlution pour la qualité imbattable et la technologie exceptionnelle de ses machines. Et pour son formidable service After Sales», se rappelle Zane Wyatt. L'intégration de Microlution dans GF a permis à JM d'accéder à la vaste gamme des produits de GF Machining Solutions. «L'éventail des options et des offres est impressionnant», conclut-il. Une mécanique bien huilée. Comme une horloge suisse ! ■

JM veut rendre l'environnement plus propre et plus sain. L'entreprise de premier rang dans la recherche fabrication des produits de technique médicale à San Diego, CA (États-Unis) et les distribue depuis ce site. Pour ses machines laser, JM mise exclusivement sur GF Machining Solutions. Au-delà de la technique médicale, JM propose de nombreux autres produits et prestations comme dans le secteur de la purification de l'air.





«La disponibilité de GF Machining Solutions est excellente»

L'Engineering Manager Zane Wyatt est responsable de l'équipe Engineering Team chez Johnson Matthey à San Diego (États-Unis) et est l'interlocuteur de Mike Lerner de GF Machining Solutions. En plus des tâches quotidiennes, Zane Wyatt dirige des projets comme l'installation ou l'achat de nouvelles machines.

Monsieur Wyatt, quelles exigences sont posées à la fabrication des produits Johnson Matthey ?

De très grandes assurément ! Outre la taille, la propriété du matériau des pièces à usiner représente aussi un défi particulier. En effet, du fait de la densité élevée des matériaux, le traitement des métaux précieux avec lesquels nous fabriquons nos produits se différencie de l'usinage de métaux non précieux comme l'acier ou l'aluminium. Au cours des dernières décennies, JM a perfectionné le traitement des métaux du groupe du platine (PGM) grâce à ses techniciens hautement qualifiés et ses machines pointues.

Comment GF Machining Solutions vous soutient-il à ce niveau ?

La technologie laser des machines GF Microlution nous aide à occuper une position dominante et à nous imposer face à la concurrence – surtout grâce à leur performance et à leur exactitude. Les techniciens de GF Machining Solutions et JM collaborent dès l'ébauche et sur l'équipement technique, ce qui s'avère décisif, car nous avons en fin de course une machine répondant vraiment à toutes nos exigences.

Comment décrivez-vous la collaboration avec GF Machining Solutions ?

Ces dernières années, un lien étroit s'est instauré entre nous grâce à notre très bonne collaboration. Cela a assurément contribué à notre décision de choisir GF Machining Solutions comme unique fournisseur de laser femtoseconde. Sa volonté de travailler intensément sur les exigences et souhaits spécifiques des clients et d'y répondre ensuite est remarquable.



Plus de photos sur
globe.georgfischer.com

Des employés en bonne santé, une entreprise saine

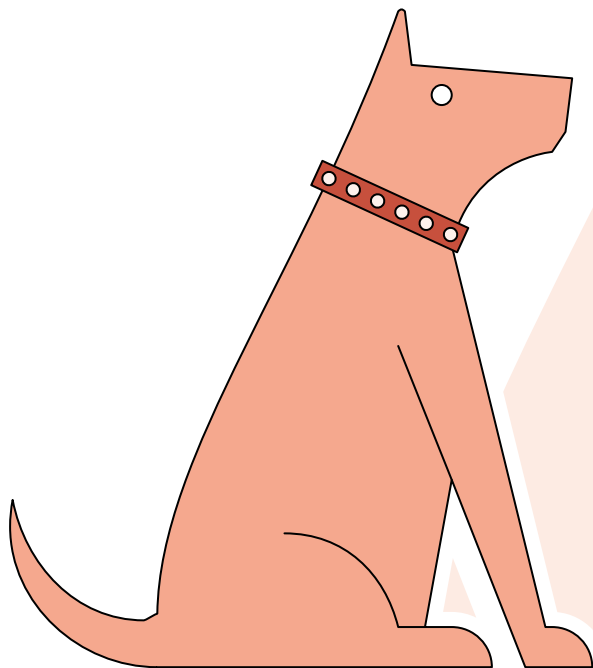
Notre monde du travail devient toujours plus rapide, plus complexe et plus exigeant. Cela a aussi un impact sur la santé des employés. Quelle importance revêt cette thématique chez GF ? Nous en parlons avec les HR managers des trois divisions.



**«Ce sont souvent les détails
qui font la différence.»**

Noel Schreiber
Head of Human Resources,
GF Piping Systems, Schaffhouse (Suisse)

En tant qu'employeur, c'est notre devoir de faire en sorte que nos employés rentrent à la maison en bonne santé. C'est pourquoi la sécurité au travail et la santé des employés sont une de nos grandes priorités – que ce soit au niveau de la production, où nous investissons dans un environnement bénéfique à la santé ou avec une offre variée comme des bilans de santé ou des cours de sport pour promouvoir le bien-être physique et psychique de nos employés. Pour moi, l'importance du thème doit être impérativement reconnue à tous les niveaux de l'organisation et de la hiérarchie. Chaque mois par exemple, la direction de notre division suit avec minutie l'évolution du nombre des accidents et en examine les raisons éventuelles. Ainsi, nous avons lancé récemment une campagne de prévention pour réduire encore plus les blessures aux mains. Les échanges avec mes collègues HR du monde entier sont aussi très utiles car nous pouvons apprendre ici beaucoup les uns des autres et découvrir les bonnes pratiques. En effet, ce sont souvent les détails qui font la différence. Personnellement, j'aime faire du sport et lire. Cela m'apporte la sérénité et le repos nécessaires. De plus, nous avons à la maison depuis cet été un jeune chien qui me maintient en forme ...

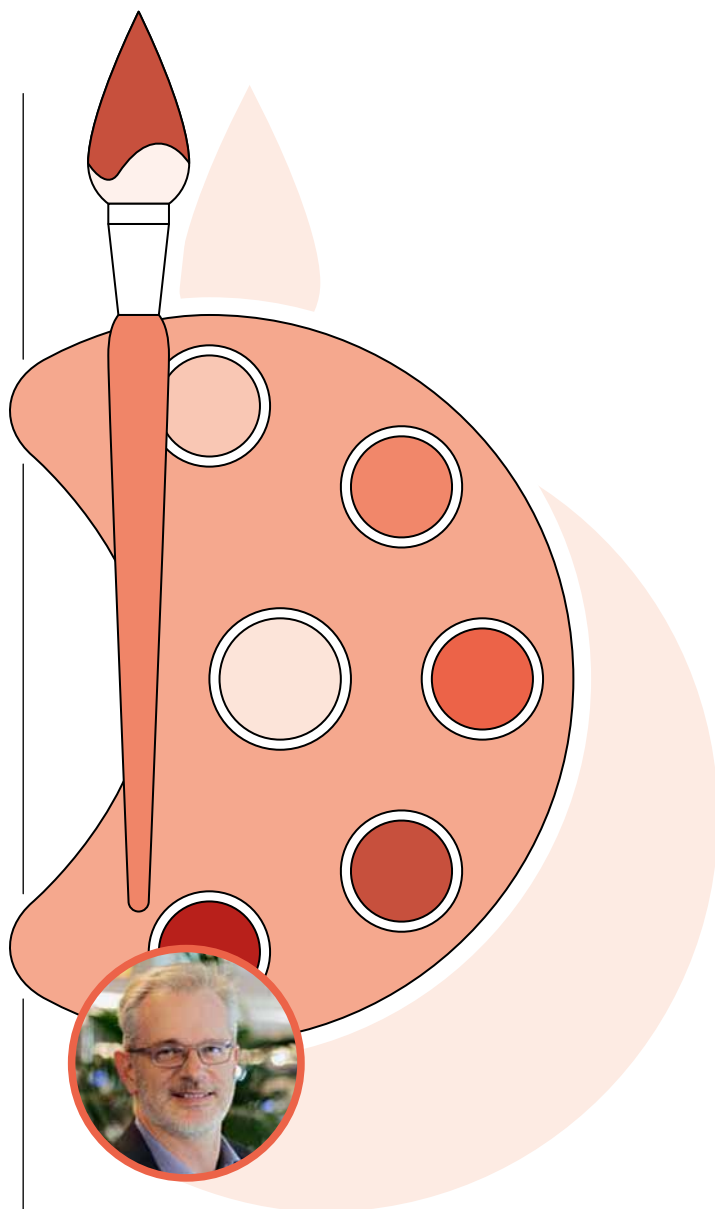
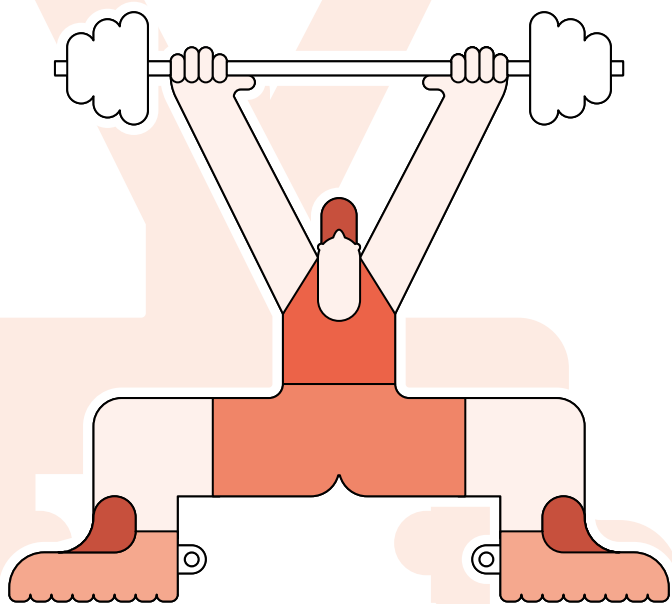




«La prévention contribue largement à la santé de chacun.»

Jörg Hannsen
Head of Human Resources,
GF Casting Solutions, Schaffhouse (Suisse)

Chez GF Casting Solutions, la sécurité au travail et la protection de la santé font partie des thèmes majeurs. Depuis 2015, dans le cadre de notre campagne «Risque zéro», nous avons sensibilisé les employés du monde entier aux dangers potentiels sur leur lieu de travail. Nous voulons changer durablement la perception de la sécurité dans l'entreprise. C'est important car la prévention contribue largement à la santé de chacun. Ce qui me réjouit régulièrement, ce sont les nombreuses initiatives locales sur nos sites. Des activités sportives en font partie, tout comme des offres sur l'alimentation saine ou la gestion réussie du stress. Désormais, il y a aussi un groupe de travail «Démographie» qui se penche sur la moyenne d'âge en hausse de nos employés. Moi-même, je déconnecte deux ou trois fois par semaine à la salle de sport ou en faisant un jogging. Le fait de me concentrer activement sur les aspects positifs de la vie m'a aussi toujours aidé.



«La santé a une composante physique et une composante psychique.»

Jean-Marc Hug
Head of Human Resources,
GF Machining Solutions, Meyrin (Suisse)

La santé des collaborateurs comprend une composante physique et une composante psychique. Pour influencer sur cette dernière de manière positive, nous misons beaucoup chez GF Machining Solutions sur la philosophie des 7 Habits® et essayons d'ancrer dans notre division une culture de la collaboration particulière. La modernisation permanente de nos bâtiments administratifs et de nos ateliers de production doit aussi avoir un impact positif sur la santé de nos employés. Notre ambition est de leur proposer un environnement de première classe qui les motive et les inspire. De plus, les activités individuelles sur nos sites revêtent une grande importance. Sur certains sites, il existe une véritable culture associative – du club de foot à celui de bowling, tennis ou badminton. Sans oublier les clubs de pêche ou de photographie. Personnellement, je n'ai malheureusement que peu de temps pour une activité sportive au quotidien, mais j'essaie de bouger au maximum. Dès que possible, je préfère les escaliers à l'ascenseur ou je vais plutôt à vélo qu'en voiture. Pour déconnecter, je peins ou je joue de la guitare.

Promouvoir la santé des employés

Postes de travail ergonomiques, activités sportives, vaccins ou conseils sur l'alimentation – les sites de GF mettent en place des mesures des plus éclectiques pour promouvoir la santé des employés. Sont inscrits au calendrier toujours plus de programmes pour préserver la santé psychique comme des cours de gestion ou de prévention du stress. Consciente du fait que les employés sont aujourd'hui exposés à de nombreux facteurs d'influence, l'entreprise tient à s'engager pour leur santé. Pour Peter Ziswiler, Head of Corporate HR, une chose est claire : «La santé des employés nous concerne tous et devrait être portée par tous de la même manière.

Ça commence avec des normes de sécurité élevées dans nos ateliers de production et va jusqu'aux valeurs communes portées par la culture de l'entreprise.»





Qu'il s'agisse d'activités sportives en commun durant les loisirs, d'encas sains, de yoga et de stretching sur le lieu de travail ou de conseils spécifiques touchant à la santé, les sites GF partout dans le monde mettent sur le bien-être de leurs collaborateurs : 1. GF Machining Solutions, Pékin (Chine), 2. GF Casting Solutions, Herzogenburg (Autriche), 3. GF, Schaffhouse (Suisse), 4. GF Machining Solutions, Bangalore (Inde), 5. GF Piping Systems, El Monte (États-Unis).



«Il est important de reconnaître les signaux d'alarme à temps»

Gabriela Herzog Zah est assistante sociale diplômée HES et dirige depuis 1994 l'assistance aux employés à Schaffhouse (Suisse).

Pourquoi la santé des employés est-elle un thème important ?

Des employés en bonne santé sont plus satisfaits, plus motivés, plus performants et ont moins d'accidents. Ils savent gérer les défis privés et professionnels et conservent leur niveau d'énergie. Cela veut dire qu'ils réussissent la compensation nécessaire au travail par exemple en faisant du sport ou en cherchant sciemment la détente à des moments précis. Quand les employés vont bien, GF va bien aussi.

Votre travail a-t-il changé au fil des ans ?

Ces dernières années, on a compris le rôle important du psychique dans la plupart des maladies physiques – et ce, quelle que soit la position de l'employé. Aujourd'hui, nous conseillons aussi beaucoup de spécialistes et de cadres arrivés à leur limite. Une sollicitation psychique inappropriée peut être engendrée par des situations de surcharge de travail, mais est généralement renforcée par des difficultés d'ordre privé. Cependant, peu importe que les problèmes soient dus à la santé, à la vie privée ou professionnelle, il faut que l'employeur apporte le maximum de soutien à ses employés.

L'assistance aux employés de GF propose divers cours de prévention.

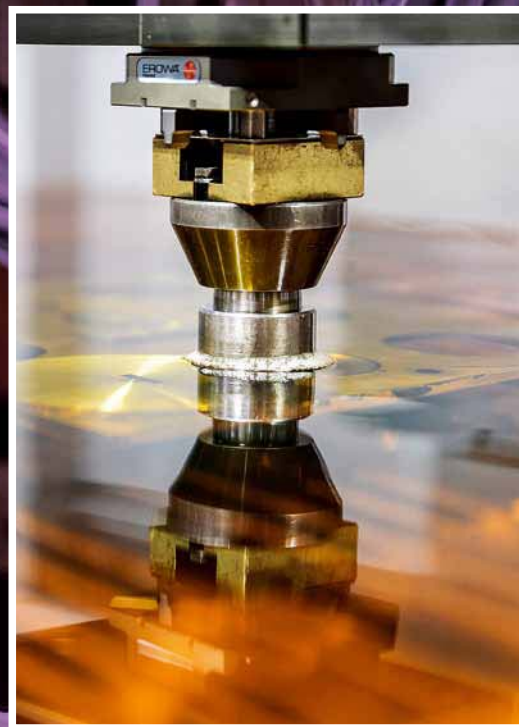
Pourquoi la prévention est-elle si importante ?

Il est crucial que, dans le cadre de l'assistance ou lors de manifestations, nous parlions ouvertement avec nos employés des thèmes comme le burnout, le stress ou la santé psychique. Il s'agit de briser des tabous. Si les employés et les cadres savent comment reconnaître les signaux d'alarme, ils peuvent aussi percevoir de légers changements de comportement chez leurs collègues et employés. Quand des anomalies comme une baisse de la performance au travail apparaissent, le problème est souvent déjà très avancé. En règle générale, les employés essaient le plus longtemps possible de ne pas se faire remarquer, même quand leur vie privée est déjà fortement déstabilisée. C'est pourquoi il est fondamental d'aborder de manière précoce et adaptée les changements de comportement les plus petits soient-ils. C'est un soulagement pour tout le monde.



Découvrez tout l'entretien sur
globe.georgfischer.com

NOS SITES
LOSONE (SUISSE)



GF Machining Solutions produit annuellement plus de mille machines d'électro-érosion à fil et par enfonçage à Losone Zandone.



Bien implantés, unis et cosmopolites

Depuis plus de 60 ans, GF Machining Solutions produit sur le site de Losone (Suisse) des machines d'usinage par électro-érosion (EDM) pour le marché mondial. C'est aussi de là qu'est pilotée la vente de machines, accessoires et services dans plus de 40 pays. La proximité entre la production et la vente permet d'engendrer des synergies précieuses.

Le lac Majeur est un lieu fascinant. Ciel bleu, soleil radieux, eaux scintillantes. Son pouvoir d'attraction est incontestable. Si bien que chaque été, de nombreux touristes se mélangent aux locaux. Ils transforment Locarno (Suisse) et ses environs en un lieu de rencontres international. Le site de GF Machining Solutions à Losone, une commune voisine de Locarno, est tout aussi international. En 1957, l'ancienne Agie SA («Aktiengesellschaft für industrielle Elektronik», reprise en 1996 par GF) ouvre un atelier de production d'installations d'électro-érosion par enfonçage à Losone Saleggi. Au cours des années 1960, un bâtiment administratif vient s'y ajouter. Pour des raisons de capacité, la production déménage dans le voisinage, à Losone Zandone, dès les années 1970. À Losone Saleggi, le bâtiment d'usine avec sa toiture caractéristique en dents de scie et le bâtiment administratif appartiennent encore à GF Machining Solutions. Ils abritent des bureaux, un grand auditorium pour les manifestations clients ainsi qu'un TechPoint pour les démonstrations de machines.

À Losone Zandone, GF Machining Solutions produit aujourd'hui des machines d'électro-érosion à fil et par enfonçage – plus de 1000

par an sur deux chaînes de production et une superficie de 55'000 m². «Le taux de croissance est actuellement autour de cinq pour cent», dit Juri Cugini, Head of Technical Unit EDM. Pendant plusieurs années, il a été chef de production et connaît parfaitement les spécificités du site. «Dans notre usine, nous n'assemblons pas seulement les machines EDM, mais produisons aussi les écrans électroniques pour celles-ci», explique-t-il. «70'000 pièces sont fabriquées ici chaque année.» Juri Cugini est responsable des 470 employés à Losone Saleggi et Zandone ainsi que de 50 employés dans les domaines Global R&D, Ingénierie des applications et Support technique à Genève. «Jadis, nous produisions aussi des machines EDM à Genève. Les employés qui y travaillent encore nous aident à conserver un niveau élevé de connaissances en technologie EDM pour le service après-vente», dit-il.

«Nous vendons des solutions»

Tant les clients que les employés apprécient le site de Losone, surtout pour sa proximité entre la production EDM et la vente à l'international. «Quand nous recevons une commande client pour une machine EDM, nous n'avons pas beaucoup de chemin à parcourir pour harmoniser fabrication et production», >



Vera Camozzi – la pragmatique

Avant de devenir responsable de la logistique de la Technical Unit EDM début 2018, Vera Camozzi a engrangé nombre d'expériences au département d'achat stratégique de GF Machining Solutions. Ce qui lui plaît à son poste, c'est l'éventail des tâches parmi lesquelles on compte la planification, la vente, le stockage et l'informatique. Son pragmatisme est un allié de poids pour assurer une chaîne de livraison optimale. Elle aime travailler à Losone parce qu'il y a ses collègues et la nature. Et aussi la proximité du Lac Majeur, où se trouve l'un de ses endroits préférés : Ronco sopra Ascona est connue pour sa vue époustouflante sur le lac.



Reto Gallera – le communicatif

Bien qu'il soit chez GF Machining Solutions International SA depuis mars 2018 seulement, Reto Gallera se sent déjà membre d'une grande famille. L'EDM Sales Support & Project Manager apprécie l'échange avec les collègues, les fournisseurs et les clients. Et aime ce milieu cosmopolite. Pour son travail, il parle italien, anglais, français, espagnol et allemand. À ses yeux, Losone se trouve dans une région fantastique avec de nombreux loisirs dans les environs tels le ski, le kitesurf ou le vol à voile – et un décor majestueux pour la pause de midi.



David Fattibene – le développeur de solutions

David Fattibene est Technical Production Manager dans la Technical Unit EDM à Losone depuis 2006. En 2008, il est parti à Pékin (Chine) pour participer à la mise en place de la production EDM. Depuis son retour en 2011, il est responsable des processus optimisés et des améliorations continues dans la production. À ce niveau, il aime surtout développer des idées et des solutions. Pendant ses loisirs, David fait des photos et du VTT. Les environs autour des rivières Melezza et Maggia s'y prêtent à merveille.



Alessandra Magistra – la déterminée

Project Controller depuis l'été 2017, Alessandra Magistra a connaissance de tous les processus de GF Machining Solutions International SA grâce à son travail au département Finances, au soutien du département Services et au contrôle des coûts. Connaisant parfaitement les interfaces de processus entre les départements, elle peut suivre les projets de façon optimale. Alessandra aime être constamment confrontée à de nouvelles situations. Lorsqu'elle pratique l'aïkido, un sport de combat japonais résolument défensif, elle fait preuve de la même détermination qu'au travail. Son nouveau loisir, la voile sur le lac Majeur, lui permet de varier ses plaisirs.

► souligne Thomas Wengi, Managing Director de la société de distribution GF Machining Solutions International SA. Avec son équipe de 140 personnes, il est responsable de la vente dans plus de 40 pays de tout le portefeuille GF Machining Solutions et des services qui y sont liés. Outre les machines d'usinage par électro-érosion, ce dernier comprend aussi des fraiseuses et des machines laser ainsi que les solutions d'outillage et d'automatisation correspondantes. «Si, dans notre TechPoint, nous ne disposons pas d'une machine EDM spécifique pour une démonstration client, il nous suffit de la présenter dans la production attenante», précise Wengi.

La société de distribution encadre les clients de manière exhaustive – de la planification de la machine au suivi pendant toute sa durée de vie. Le cas échéant, des installations sont rachetées après utilisation et revendues à d'autres clients. Thomas Wengi préfère donc parler de «solutions» et pas simplement de «machines». Depuis Losone, GF Machining Solutions International SA sert directement les marchés Suisse, Autriche et Bénélux. Ainsi que 40 pays, de l'Afrique du Sud à la Russie, par le biais de revendeurs et de distributeurs. Selon Wengi, le marché suisse affiche la plus grande croissance.

Offrir une perspective à la relève

Juri Cugini et Thomas Wengi racontent le lien étroit entre les employés de longue date et leur site. «Nous voulons offrir à nos employés des postes sûrs et attrayants. Et créer des possibilités de développement pour les jeunes», confie Juri Cugini. C'est pourquoi la Technical Unit EDM mise sur sa propre formation professionnelle et des emplois à long terme. Les spécialistes EDM déjà formés sont, de fait, difficiles à trouver. «Ceux qui viennent restent longtemps», résume-t-il. Thomas Wengi, lui, parle d'employés engagés et axés vers le service : «Ils sont fiers de faire partie de la famille GF. Ils aiment se donner du mal pour satisfaire les besoins de nos clients, ils fournissent volontiers des efforts et font de leur mieux. Le succès commun est ici toujours au premier plan.» ■

FAITS ET CHIFFRES

Entreprise :

GF Machining Solutions, site de production EDM

Membre de GF depuis :

1996

Employés :

470

Compétences :

fabrication de machines d'électro-érosion à fil et par enfonçage, écrans électroniques compris, pour les fabricants d'outils et de moules ainsi que pour l'industrie électronique et horlogère.



Entreprise :

GF Machining Solutions International SA, société de distribution internationale

À Losone depuis :

1998

Employés :

140

Compétences :

vente de machines d'usinage par électro-érosion, fraiseuses, machines laser, outillage et automatisation ainsi que services liés pour des clients dans plus de 40 pays.



Plus de photos sur
globe.georgfischer.com



À Losone Zandone, la production ne se limite pas aux machines EDM, mais s'étend également à l'électronique de la machine (en bas). Juri Cugini (à d. sur la photo en haut à g.), Head of the Technical Unit EDM, était auparavant responsable de la production à Zandone et il connaît donc parfaitement ce site. Thomas Wengli (à g. sur la photo en haut à g.), du site voisin de Losone Saleggi, est responsable de la vente dans plus de 40 pays de tout le portefeuille GF Machining Solutions et des service qui y sont liés.



**PARTICIPER
ET GAGNER !**

Vous vous engagez sur le plan social ?
Votre collègue s'engage pour les
autres ? Nous sommes impatients de
découvrir votre histoire :
globe@georgfischer.com
Tous les envois participent à notre
jeu gagnant page 40.

Jasmina von Arx est future technicienne des matières synthétiques chez GF Piping Systems à Schaffhouse [Suisse]. Pour la jeune apprentie, la semaine de projet de développement en Bolivie a été une expérience marquante.

DE TOUT CŒUR
**SEMAINE DE PROJET DE
DÉVELOPPEMENT**

**Aperçu d'un
autre monde**

Fin juillet 2018, seize apprentis de GF à Schaffhouse (Suisse) sont partis pour un voyage bien spécial : une semaine de projet de développement en Bolivie à l'occasion des «100 ans de formation professionnelle chez GF».

La première partie du voyage a conduit les jeunes sur les hauts plateaux des Andes. Là-bas, Caritas Suisse et Caritas Corocoro modernisent l'approvisionnement en eau potable dans plusieurs villages avec le soutien de la fondation Clean Water de GF. En discutant

avec les habitants, les apprentis ont découvert comment la vie a changé ici grâce à ce meilleur approvisionnement en eau.

Ils sont ensuite partis pour El Alto, dans la banlieue de La Paz. Dans ce quartier, Caritas Suisse s'occupe avec l'organisation partenaire ENDA (Environmental Development Action in the Third World) de fillettes et jeunes filles de six à 18 ans vivant dans la rue ou victimes de violence domestique. Ensemble, les jeunes adultes ont embelli les cours intérieures des centres de thérapie. Future technicienne des matières synthétiques, Jasmina von Arx a retenu de la visite surtout l'échange avec les jeunes filles sur place : «Elles étaient toutes très aimables et ouvertes. Leur manière de gérer la situation m'a impressionnée.» Pour elle comme pour les quinze autres jeunes, la semaine de projet de développement a été une expérience marquante : «Je m'en souviendrai sûrement longtemps. Le voyage nous a rendus une fois de plus très reconnaissants pour ce qui nous paraît souvent évident à la maison.» ■



Pendant leur voyage d'une semaine à travers la Bolivie, les 16 apprentis de GF ont aussi visité le célèbre site archéologique de Tiwanaku à proximité du lac Titicaca.



Découvrez plus de photos géniales, de vidéos et d'impressions personnelles dans le blog **bolivien-blog.ch/en**

À EMPORTER

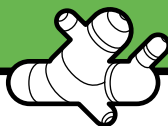
En forme au quotidien

Adopter un mode de vie sain au quotidien n'est pas chose aisée. Vous n'avez pas besoin de vous entraîner pour un marathon. Le plus important pour se sentir bien au quotidien, c'est de se fixer des objectifs réalistes. Même de petits changements peuvent faire la différence. Saviez-vous, par exemple, que ...



... 15 MINUTES D'EXERCICE PHYSIQUE PAR JOUR AIDENT À RESTER JEUNE ?

15 minutes par jour suffisent pour augmenter significativement son espérance de vie. Vélo, marche, natation, course à pied ... A vous de choisir l'activité qui vous convient. L'important est de la pratiquer tous les jours.



... LE GINGEMBRE A DES VERTUS THÉRAPEUTIQUES ?

Le gingembre est surtout utilisé en Asie du Sud-Est pour agrémenter les plats, mais il a aussi des propriétés antibactériennes, aide à soigner le rhume, favorise la circulation sanguine et calme les maux d'estomac. Troquez donc votre café contre une bonne tisane de gingembre durant les mois d'hiver. Pour ce faire, coupez simplement une racine de gingembre en fines lamelles, versez l'eau chaude et laissez infuser longuement pour que ses vertus bienfaitrices puissent se diffuser.



... L'EAU AU RÉVEIL REND HEUREUX ?

Boire un verre d'eau à température ambiante le matin à jeun apporte à nos cellules la quantité de liquide nécessaire après la longue période de sécheresse durant la nuit. Le métabolisme est stimulé et le corps purifié. Voilà un moyen efficace pour bien démarrer la journée.



... LE MILLEPERTUIS EST BON POUR LE MORAL ?

Le millepertuis est souvent décrit par les naturopathes comme un « antidépresseur naturel ». En tisane ou en gélule, il est très efficace contre les idées noires et maintient le moral au beau fixe.



... LA RESPIRATION CONSCIENTE DIMINUE LE STRESS ?

Une respiration régulière et consciente contribue à faire baisser la tension et à réduire le stress. Elle stimule également la créativité et aide à éliminer les toxines. Entraînez-vous à la respiration consciente.

- Pour cela, tenez-vous ou asseyez-vous le dos bien droit. Respirez par le nez en gonflant le ventre et en sollicitant le moins possible la cage thoracique.
- Inspirez lentement et profondément en comptant jusqu'à quatre.
- Bloquez la respiration en comptant jusqu'à six.
- Puis expirez lentement en comptant jusqu'à huit.
- Répétez l'exercice cinq fois.



... UN BAIN DE SOLEIL A LES MÊMES PROPRIÉTÉS QUE LE CHOCOLAT ?

S'exposer au soleil fait des merveilles, notamment en hiver. En effet, le beau temps a un impact positif sur le moral et la santé. Au soleil, le corps produit davantage de sérotonine, aussi appelée hormone du bonheur. La même réaction se produit lorsque l'on mange une grande quantité de chocolat.

CHEZ MOI
PITEȘTI (ROUMANIE)

PARTICIPER ET GAGNER !

Vous souhaitez présenter votre pays à vos collègues GF ? Nous serions ravis de recevoir un e-mail de votre part à ce sujet à l'adresse globe@georgfischer.com et comportant «Chez moi» en objet. Tous les envois participent au jeu gagnant page 40.



Le mélange d'espaces verts et d'urbanité fait la singularité de Pitești

Avec une usine Dacia et divers équipementiers automobiles, Pitești constitue le cœur de l'industrie automobile en Roumanie. Mais Pitești, forte de 167'000 habitants, est bien plus qu'une ville industrielle typique. Divers parcs où l'on trouve calme et sérénité créent un contrepoids aux bâtiments de verre et de béton du centre-ville. Ce mélange d'espaces verts et d'urbanité fait la singularité de Pitești.

Le plus formidable, c'est que côté parcs, il y en a pour tous les goûts : alors que j'aime me détendre au Park Trivale à l'ouest de Pitești, je rencontre souvent mes amis à l'Arges Meadow Park, à l'est de la ville, pour y jouer au tennis, badminton ou football. Au Strand Park, on peut voir en été de fantastiques

pièces de théâtre en plein air. Mais le centre-ville n'est pas en reste. Un temps fort est par exemple l'Arges County Museum – amateurs d'art mais aussi fans de science y trouvent leur bonheur. Personnellement, j'aime plus particulièrement le planétarium. La Princely Church, construite de 1654 à 1658 sur ordre du prince Constanin Șerban et de son épouse, la princesse Bălasa, vaut la visite. Et 500 mètres plus loin, au lever du soleil, la fontaine musicale devant la mairie s'éveille en musique avec un spectacle d'eau et de lumière.

Je vis avec mon mari un peu en dehors du centre dans le quartier de Prundu. En semaine, une collègue me dépose avec sa voiture à GF Casting Solutions à Bradu, à environ dix kilomètres au sud de Pitești. ■



Catalina Stanescu

travaille chez GF Casting Solutions à Bradu, au sud de Pitești. Elle est notamment responsable de la préparation des offres et des échanges avec les clients. Par ailleurs, le marketing et le branding figurent aussi au nombre de ses tâches.

Une journée à Pitești



LE MATIN

HISTOIRE, ART ET BIEN PLUS ENCORE



Commencez la journée par une visite de l'Arges County Museum. Il est installé dans un ancien palais des années 1890 et présente des expositions permanentes sur différents thèmes, des arts visuels au folklore, de l'histoire à l'écologie, du sport aux minéraux. Les fans d'astronomie, comme moi, seront assurément comblés par le planétarium.



L'APRÈS-MIDI

BALADE AU PARC

Si vous visitez Pitești, ne manquez pas l'un des nombreux parcs. Le plus grand d'entre eux, le Park Trivale, se trouve au cœur d'une vieille forêt de chênes – idéal pour une balade ou un pique-nique dans la nature. Érigée en 1672 et située au milieu du parc, l'église Trivale Hermitage est remarquable.



Plus d'impressions
de Pitești sur
globe.georgfischer.com



LE SOIR

EAU, LUMIÈRE ET MUSIQUE



Le soir, je conseille de dîner tranquillement dans le centre – par exemple à la pizzeria Pizza Luca, l'une des meilleures de la ville. À deux minutes à pied se trouve la fontaine musicale devant la mairie historique de Pitești. Vous pouvez y admirer un magnifique spectacle d'eau, de lumière et de musique. Enfin, terminez la soirée avec des locaux dans l'un des nombreux bars ou cafés.

GLOBE 4-2018 MENTIONS LÉGALES

Publié par

Georg Fischer Ltd.
Beat Römer, Corporate Communications
Amsler-Laffon-Str. 9
CH-8201 Schaffhouse

Tel. : +41 (0) 52 631 1111
Fax : +41 (0) 52 631 2863

globe@georgfischer.com
georgfischer.com

Direction du projet

Ute Schnier, Lena Koehnen (GF)

Collaborateurs de la rédaction

Carsten Glose (GF),
Silke Maier (GF Piping Systems),
Isabelle Scherzinger (GF Casting Solutions),
Sophie Petersen (GF Machining Solutions)

Production

Signum communication GmbH,
Mannheim (Allemagne)

Traduction

CLS Communication AG, Glattbrugg-Zurich
(Suisse)

Impression version chinoise

DE Druck Europa GmbH, Berlin (Allemagne)

Impression autres versions

abcdruck GmbH, Heidelberg (Allemagne)

Crédit iconographique

Acciona, Christian Åslund, Alberto Bernasconi,
Jonathan Bloom, Draegenz, Iakov Filimonov/
123RF, Marius GODOI/Shutterstock.com,
Manchul Kim, Oliver Oettli, Helmut Scham,
Shutterstock, Kai Tirkkonen, David Zentz

Illustrations diverses : GF



Globe est publié quatre fois par an en allemand, anglais, français, italien, roumain, espagnol, turc et chinois avec un tirage total de 9000 exemplaires.

Le prochain numéro sera publié en mars 2019, la fin de la rédaction est le 14 décembre 2018.

Encore plus à découvrir sur Globe Online !

Vous pouvez désormais aussi consulter en toute tranquillité le magazine des employés de GF sur votre smartphone ou votre tablette et découvrir le nouveau plaisir de lire en cliquant sur

globe.georgfischer.com



 /GeorgFischerCorporation
/georgfischeryoungcareer

 /georgfischer

 /company/georg-fischer

 /company/georgfischer

 /user/georgfischercorp

JEU GAGNANT

Saisissez votre chance !

Rempportez un iPad Air 2, des écouteurs Bose sans fil ou une enceinte JBL Bluetooth. Cette fois-ci nous tirons au sort les prix parmi tous les collaborateurs qui participent aux rubriques **Hello!**, **3×3**, **De tout cœur** et **Chez moi**.
Ecrivez à globe@georgfischer.com en indiquant l'objet correspondant. Nous nous ferons un plaisir de recevoir vos envois. Les gagnants seront indiqués dans le prochain numéro de Globe.

Conditions de participation

Ce jeu gagnant est organisé par GF. Peuvent y participer tous les collaborateurs de GF. Le gagnant sera tiré au sort parmi les envois adressés dans les délais. Le règlement en espèces, en nature ou l'échange des gains sont exclus. Les participants acceptent que leur nom soit mentionné s'ils gagnent. Aucun recours légal n'est autorisé.

**PARTICIPER
ET
GAGNER !**

Voici les gagnants de cette édition de Globe :

- 1^{er} prix** : Sabrina Bjelajac (GF Machining Solutions en Suisse)
- 2^e prix** : Rahnian Mutiarum (GF Piping Systems en Indonésie)
- 3^e prix** : Jiaqiang Cai (GF Casting Solutions en Chine)

D'autres envois qui n'ont pas pu être pris en compte dans la version imprimée peuvent être consultés en ligne sur :
globe.georgfischer.com

Date limite de participation : 14 janvier 2019.