

turers) to really take stock of the situation. The Centre Interrégional de Perfectionnement (CIP) in Tramelan, which had opened its doors in 1991 and had premises at its disposal, naturally appeared to be the ideal place to offer such training, aided by the Swiss Confederation, which at the time released several hundred million francs in support of continuing training".

MOVING TOWARDS CUSTOMISED TRAINING

In the early days, the CTDI's training or re-training offer for bar turners was aimed at adults and was based on a catalogue of courses. This offering has evolved over the years to target a wider audience, as Laurent Martinerie explains: 'We go beyond our walls to give specific courses on bar turning technology at vocational schools in the BEJUNE region, for example. We also tailor our training courses to the needs of manufacturers'.

INNOVATION AND RESEARCH

Alongside its training activities, CIP Technologie has been hosting a connected workshop called AtelierDéfi on its premises

since 2019. Inaugurated on the occasion of that year's bar turners' day, this workshop of the future was initially intended to be on display only temporarily. The keen interest shown by professionals in the sector, as well as by a large number of students and teachers, prompted the initiators of this project, supported by a dozen or so players in regional industry who made equipment or software available, in particular, to do everything in their power to make this Industry 4.0 showcase a lasting one.

Thanks to these combined efforts, the bar-turning industry now has a platform for exchange and testing, enabling it to offer demonstrations to professionals in the sector as well as to establish collaborations in the search for new machining processes. "CIP Technologie also carries out research into the materials of the future on request," explains Laurent Martinerie. "In particular, we are working with the Swiss Association for Watch Research to find materials that are less harmful to the environment, such as lead-free brass or beryllium-free copper. One of the difficulties when dealing with new materials is learning how to process them in such a way as to maintain the profitability of production".

Even though we often hear that the industry will be facing a labour shortage in the next few years, Laurent Martinerie prefers to see the glass as half full:

"The efforts we've made to promote technical trades are starting to bear fruit. This year we have 50 apprentices on inter-company courses, compared with 30 to 40 not so long ago. And, very encouragingly, more and more companies want to train apprentices".

TWO CSR EXAMPLES

The industry's efforts to limit its environmental footprint are being made at several levels.

As mentioned above, research into new machining processes or new materials is part of these efforts. Companies also have an important role to play in this approach, and the "Rendez-vous du décolletage" enabled two of them to present their visions of a cleaner industry, in the washing and drying sector.

PATRIC CONCEPT

Based in Colombier, Patric concept is an SME with over 30 employees, the majority of whom are active in mechanical, electronic and software engineering. It is a leading partner in the realisation of any industrial project, with services ranging from consultancy to the implementation of specific solutions, including feasibility studies, development, improvement of logistics flows, safety and ergonomics in the workplace. With ATEX certification, Patric concept's overall objective is to increase the safety and productivity of its customers, who can be found in sectors such as MedTech, watchmaking, pharmaceuticals, chemicals, food and recycling.

CEO Thierry Favre presented a number of washing and drying machines designed to improve process efficiency and reduce electricity consumption. One of the company's latest developments, the ATEX hot-air dryer, is a good example. Thanks to the use of air circulation turbines, this dryer offers high speed and excellent drying quality, whether static or dynamic. Equipped with an energy-saving module and an automatic pre-heating device, the unit also features an air recycling system that saves time and energy. This dryer is designed for the microtechnology, watchmaking and medical sectors.

SCT SURFACE CLEANING TECHNOLOGIES

Co-founder of SCT Surface Cleaning Technologies, Aurélie Borruto, a chemist by training, presented the advantages and disadvantages of washing with solvents or detergents, pointing out the



- Thierry Favre a présenté les différentes gammes de machines de lavage et de séchage développées par Patric concept.
- Thierry Favre stellte die verschiedenen von Patric concept entwickelten Wasch- und Trocknungsmaschinen vor.
- Thierry Favre presented the different ranges of washing and drying machines developed by Patric concept.

difficulty of finding the ideal solution that simultaneously meets productivity and environmental requirements. Solvents are effective at dissolving grease and dry quickly. On the other hand, they are flammable, harmful and produce volatile organic compounds that generate economic and environmental costs. Surfactants in detergents, on the other hand, remove more elements such as salts and mineral residues, with little or no production of volatile organic compounds. On the other hand, this process requires large quantities of water, as well as long rinsing and drying times.

CIP TECHNOLOGIE
Chemin des Lovières 18
CH - 2720 Tramelan
T. +41 (0)32 486 01 01
www.cip-technologie.ch

PATRIC CONCEPT SA
Chemin de la Scierie 20
CH - 2013 Colombier
T. +41 (0)32 655 10 10
www.patric.swiss

SURFACE CLEANING TECHNOLOGIES
Route de l'Ancienne Papeterie 106
CH - 1723 Marly
T. + 41 (0)26 588 01 74
www.sct-cleantech.com



A LA DÉCOUVERTE DES MÉTIERS TECHNIQUES CHEZ PIBOR ISO

L'AFDT et bepog ont organisé pour la 4^e fois une visite d'entreprise à l'intention des jeunes filles et garçons en âge de choisir leur futur métier et de leurs parents. Hôte de la manifestation, Pibor ISO à Glovelier a ainsi accueilli une quarantaine de personne un samedi matin de novembre.

L'objectif de ces visites est le même depuis des années : changer l'image des métiers de la mécanique ou du décolletage, encore souvent associée aux ateliers sombres, bruyants et sentant l'huile. Beaucoup semblent encore l'ignorer mais les conditions de travail ont bien changé et la branche offre aujourd'hui des métiers d'avenir au sein de structures modernes et agréables.

DES SECTEURS DE POINTE

Messieurs Cédric et Jérôme Bourquard, respectivement directeur général et directeur général adjoint de Pibor ISO ont débuté la matinée d'informations par une présentation de l'entreprise. En mains familiales depuis trois générations, cette dernière compte 150 collaborateurs, abrite un parc machines de 180 machines de production et couvre une cinquantaine de métiers différents. La sous-traitance horlogère au service de grandes manufactures a toujours été le cœur de métier de Pibor ISO et constitue aujourd'hui encore la principale activité. Mais depuis quelques années, les crises qui secouent cette industrie sont plus fréquentes, ce qui a poussé la direction de l'entreprise à ajouter une corde à son arc en opérant une diversification vers le secteur médical, secteur pour lequel elle a obtenu la certification ISO il y a trois ans. «Les montres ne sont pas des produits de nécessité. La diversification médicale est donc la bienvenue, avec des produits utiles pour l'Homme et dont les besoins

ne vont cesser de croître», explique Cédric Bourquard.

OBJECTIFS DE DURABILITÉ

L'importance du secteur privé dans la transition vers une économie durable n'est plus à démontrer. Il n'est cependant pas toujours facile pour les entreprises de savoir quelles actions entreprendre et par où commencer. Le programme Swiss Triple Impact (STI) peut les aider, indépendamment de leurs tailles ou de leurs secteurs. Dix-sept objectifs de développement durable ont été définis dans ce programme qui permettent de mettre en place une stratégie de développement durable claire. Pibor ISO suit ces directives depuis des années et a réussi à réduire son empreinte environnementale de manière conséquente puisqu'elle est aujourd'hui 70% inférieure à la moyenne de la branche. «Nous sommes certifiés Great Place to Work» se réjouit Cédric Bourquard. «Ils nous reste cependant quelques points à améliorer, notamment en termes de consommation électrique et de pendularité de nos collaborateurs. En effet, en raison de la liberté des horaires de travail, il peut arriver qu'un couple vienne avec deux véhicules. Difficile dans ce cas de concilier écologie et liberté des employés, mais nous travaillons à des solutions».

La même philosophie s'applique à l'outil de production. Les machines qui tournent dans les ateliers proviennent de fabricants

régionaux. «Là aussi, nous veillons à limiter au maximum notre impact sur l'environnement. Le choix de favoriser des circuits courts et des fabricants régionaux va dans ce sens, en plus de favoriser l'industrie locale».

Juste avant de débuter la visite des ateliers, la directrice de l'AFDT Joëlle Schneider a donné aux participants quelques exemples concrets d'utilisation des pièces qu'ils allaient découvrir en précisant que sans le décolletage, de très nombreux objets dont nous aurions de la peine à nous séparer (téléphones, lunettes, voitures, machines à café, etc.) n'existeraient pas. Et pour bien illustrer la haute technicité du métier, Didier Muriset, directeur technique, a pris l'exemple d'une couronne de montre. Sous ses apparences relativement simples, cette pièce peut comporter jusqu'à 27 composants complexes.

ENTHOUSIASME CONTAGIEUX

Assurée par Laurent Ruiz, responsable décolletage et Daniel Torregiani, responsable mécanique, la visite des ateliers a permis aux participants de mesurer à quel point les métiers techniques peuvent être enthousiasmants. Il suffisait de les écouter parler analyse de plans, programmation, mise en train, contrôle qualité pour s'en rendre compte. «Que nous produisions trois vis à la minute ou une pièce nettement plus complexe en 45 minutes, le sentiment est le même : nous faisons un

travail gratifiant», confie Laurent Ruiz. A voir les visages des jeunes participants où se lisaient étonnement, intérêt voire fascination pour certains, on se dit que le message est bien passé...

L'INFORMATION SUR LES MÉTIERS TECHNIQUES FAIT SON CHEMIN

Un apéritif attendait les participants au terme de la visite. L'occasion pour tous d'échanger et de faire le point sur les informations reçues. Pierre-Yves Kohler, responsable du projet bepog, en avait profité pour installer un stand de présentation des différentes activités dudit projet.

Il a pu constater avec satisfaction que le travail effectué ces dernières années en faveur des métiers techniques portait ses fruits.

Plusieurs jeunes lui ont en effet confirmé connaître les divers documents édités par bepog et avoir eu une information sur les futurs speed dating (rencontres organisées en milieu scolaire avec des responsables d'entreprises en recherche d'apprentis) dans leurs classes respectives. De quoi espérer une embellie au niveau de la relève tant attendue dans les métiers techniques. Et Delphine Lapaire, directrice RH de Pibor ISO de conclure en invitant les jeunes participants à venir effectuer un stage de découverte de ces métiers.



MWPROGRAMMATIONS SA
LA COMPÉTENCE CNC À VOTRE SERVICE



DESIGNER
3D modelling Software

ALPHACAM
CAD / CAM Software

NCSIMUL
CNC Simulation Software

MW-DNC
Transfert and management

MW Programmation SA
2735 Malleray
sales@mwprog.ch
www.mwprog.ch

LES APPRENTISSAGES DANS L'INDUSTRIE DU DÉCOLLETAGE

- Praticien en mécanique AFC (2ans). Le praticien en mécanique AFP fabrique des séries de pièces sur des tours automatiques, selon les instructions qui lui ont été données, avec un maximum d'autonomie. Formation continue : possibilité d'effectuer un complément de formation pour obtenir le CFC de mécanicien(ne) de production ou de polymécanicien(ne).
- Mécanicien(e) de production CFC (3 ans). Le mécanicien de production CFC fabrique des séries de pièces sur des tours automatiques. Il règle la machine et surveille la production. Le contrôle de la qualité fait partie de son quotidien. Il travaille avec un maximum d'autonomie et est ouvert aux nouveautés. Formation continue : possibilité d'effectuer une maturité professionnelle, pendant l'apprentissage ou après l'obtention du CFC, permettant l'accès à une HES (Haute École Spécialisée).
- Polymécanicien(ne) CFC (4 ans). Le polymécanicien CFC fabrique des pièces sur des tours automatiques CNC qu'il a réglés après avoir étudié le dessin technique de la pièce et avoir défini la suite des opérations. Il développe des projets, élabore des prototypes et effectue des essais. Formation continue : possibilité d'effectuer une maturité professionnelle, pendant l'apprentissage ou après l'obtention du CFC, permettant l'accès à une HES (Haute École Spécialisée).
- Micromécanicien(ne) CFC (4 ans). Le micromécanicien CFC fabrique des pièces de petites dimensions sur des tours automatiques CNC qu'il a réglés après avoir étudié le dessin technique de la pièce et avoir défini la suite des opérations. Il développe des projets, élabore des prototypes et effectue des essais. Formation continue : possibilité d'effectuer une maturité professionnelle, pendant l'apprentissage ou après l'obtention du CFC, permettant l'accès à une HES (Haute École Spécialisée).

PIBOR ISO ERMÖGLICHT JUNGEN LEUTEN, TECHNISCHE BERUFE ZU ENTDECKEN

Das ehemals unter dem Namen CTDI bekannte Zentrum für Technik und Ausbildung der Decolletage- und Verzahnungsindustrie hat seinen Namen geändert, seine Kernkompetenz -Ausbildungszentrum von Fachkräften - ist jedoch gleich geblieben.

Der AFDT (Verband der Hersteller von Drehteilen und Verzahnungen) und begot organisierten zum vierten Mal eine Betriebsbesichtigung für Mädchen und Jungen im Berufswahlalter und deren Eltern. Das Unternehmen Pibor ISO in Glovelier war der diesjährige Gastgeber und empfing rund vierzig Personen an einem Samstagvormittag im November.

Das Ziel dieser Besichtigungen ist seit Jahren dasselbe: Es geht darum, das Image der Mechanik- und Decolletageberufe in ein gutes Licht zu rücken, denn dieser Bereich wird nach wie vor mit dunklen, lärmigen und nach Öl riechenden Werkstätten in Verbindung gebracht. Viele scheinen noch immer nicht zu wissen, dass die Arbeitsbedingungen sich sehr geändert haben, und dass diese Branche heute zukunfts-trächtige Berufe in ebenso modernen wie angenehmen Räumlichkeiten bietet.

SPITZENSEKTOREN

In ihrer Eigenschaft als Generaldirektor bzw. stellvertretender Generaldirektor der Pibor ISO AG leiteten Cédric und Jérôme Bourquard den Informationsvormittag mit einer Präsentation des Familienunternehmens ein. Es besteht bereits seit drei Generationen und zählt heute 150 Mitarbeiter, besitzt einen Maschinenpark mit 180 Produktionsmaschinen und umfasst insgesamt etwa fünfzig verschiedene Berufe. Die Pibor ISO AG war und ist nach wie vor hauptsächlich als Zulieferfirma für große Uhrenmanufakturen tätig. Angesichts der immer häufigeren Krisen in dieser Bran-

che entschied die Geschäftsleitung, auch den Medtech-Bereich ins Programm aufzunehmen und erhielt vor drei Jahren die entsprechende ISO-Zertifizierung. *«Uhren sind keine lebensnotwendigen Güter. Somit ist die Erweiterung der Produktpalette sehr willkommen, denn medizinische Geräte haben einen großen Nutzen für die Menschheit, und es wird mit einer ständigen Steigerung des Bedarfs gerechnet»*, erklärte Cédric Bourquard.

ZIELSETZUNGEN BEZÜGLICH NACHHALTIGKEIT

Beim Übergang zu einer nachhaltigen Wirtschaft ist die Bedeutung des Privatsektors unbestritten. Für die Unternehmen ist es allerdings nicht immer einfach zu erkennen, welche Maßnahmen zu treffen sind und womit begonnen werden soll. Das Programm Swiss Triple Impact (STI) kann ihnen dabei helfen, unabhängig von der Unternehmensgröße und der Branche. In diesem Programm wurden siebzehn Zielsetzungen hinsichtlich Nachhaltigkeit definiert, sie ermöglichen die Einrichtung einer klaren Nachhaltigkeitsstrategie. Pibor ISO hält diese Richtlinien seit Jahren ein und hat es geschafft, seinen ökologischen Fußabdruck drastisch zu reduzieren – er ist um 70 Prozent geringer als der Branchendurchschnitt. *«Wir haben das Zertifikat Great Place to Work erhalten»*, freute sich Cédric Bourquard. *«Es gibt aber immer noch ein paar verbesserungswürdige Punkte, insbesondere was den Stromverbrauch und das Pendeln unserer Mitarbeiter anbelangt. So zum Beispiel kann es aufgrund der freien*

Arbeitszeiten vorkommen, dass ein Paar mit zwei Fahrzeugen zur Arbeit fährt. In solchen Fällen ist es schwierig, Ökologie und die Freiheit der Angestellten unter einen Hut zu bringen, aber wir arbeiten daran, zufriedenstellende Lösungen zu finden.»

Die gleiche Philosophie gilt für das Produktionswerkzeug. Die in den Werkstätten eingesetzten Maschinen wurden von regionalen Herstellern erzeugt. *«Auch hier achten wir darauf, die Umweltbelastungen auf ein Minimum zu reduzieren. Die Entscheidung, kurze Transportwege und regionale*

Hersteller zu bevorzugen, geht in diese Richtung und fördert zudem die lokale Industrie.»

Kurz vor Beginn der Werkstättenbesichtigung führte die Geschäftsleiterin des AFDT Joëlle Schneider ein paar konkrete Beispiele an, was die Verwendung der dort gefertigten Werkstücke betrifft. Sie erklärte, dass sehr viele Gegenstände, die für uns heute unerlässlich sind (Telefone, Brillen, Autos, Kaffeemaschinen usw.), ohne Decolletageverfahren nicht hergestellt werden könnten. Der technische Leiter Didier Muriset



- Visite des ateliers sous la conduite de Didier Muriset, directeur technique.
- Besuch der Werkstätten unter der Leitung von Didier Muriset, technischer Direktor.
- Tour of the workshops led by Didier Muriset, Technical Director.

ergänzte Frau Schneiters Ausführungen, indem er den Anwesenden anhand des Beispiels einer Uhrenkrone nahelegte, dass die Decolletageberufe technisch äußerst anspruchsvoll sind. Eine Uhrenkrone sieht zwar relativ einfach aus, kann sich aber aus bis zu 27 komplexen Komponenten zusammensetzen.

BEGEISTERUNG IST ANSTECKEND

Die Besichtigung der Werkstätten wurde vom Leiter der Decolletage-Abteilung Laurent Ruiz und vom Leiter der Mechanikabteilung Daniel Torregiani geleitet und hat den Teilnehmern gezeigt, dass technische Berufe eine große Begeisterung hervorrufen können. Es genügt, den beiden zuhören, wenn sie über die Plananalyse, Programmierung, Einrichtung und Qualitätskontrolle sprechen, um sich dessen bewusst zu werden. *«Ganz gleich, ob wir drei Schrauben pro Minute oder ein deutlich komplexeres Werkstück innerhalb von 45 Minuten herstellen, das Gefühl bleibt gleich: Wir üben eine sehr befriedigende Tätigkeit aus»*, erklärte Laurent Ruiz. In den Gesichtern der jungen Besucher war Erstaunen, Interesse und bei manchen sogar Faszination zu erkennen, also gehen wir davon aus, dass unsere Botschaft angekommen ist.

DIE AUFLÄRUNGSARBEIT ZUGUNSTEN TECHNISCHER BERUFE MACHT FORTSCHRITTE

Am Ende der Besichtigung wartete ein Aperitif auf die Besucher. Es war eine hervorragende Gelegenheit, sich über die eben erhaltenen Informationen auszutauschen. Pierre-Yves Kohler, der Leiter des Projekts begot, hat diese genutzt, indem er die verschiedenen Aktivitäten des besagten Projekts auf einem Stand präsentierte. Er stellte zufrieden fest, dass die zahlreichen Anstrengungen der letzten Jahre zur Förderung der technischen Berufe endlich Früchte tragen. Mehrere Jugendliche bestätigten ihm nämlich, dass sie die verschiedenen von begot herausgegebenen Dokumente kennen und in ihren jeweiligen Klassen über zukünftige Speed-Datings (organisierte Treffen in der Schule mit Verantwortlichen von Unternehmen, die Lehrlinge suchen) informiert worden seien. All das lässt auf einen Aufschwung beim lang ersehnten Nachwuchs in den technischen Berufen hoffen. An dieser Stelle sei noch erwähnt, dass Delphine Lapaire, die Leiterin der HR-Abteilung von Pibor ISO, die jungen Teilnehmer abschließend zu einem Schnupperpraktikum einlud, um einen Einblick in diese Berufe zu bekommen.

BERUFSBILDUNGSMÖGLICHKEITEN IN DER DECOLLETAGE-INDUSTRIE

- Der Mechanikpraktiker EBA stellt auf Drehautomaten nach vorgegebenen Anweisungen möglichst selbstständig Werkstückserien her. Weiterbildung: Möglichkeit, eine Zusatzausbildung zu absolvieren, um das EFZ Produktionsmechaniker/in bzw. Polymechaniker/in zu erlangen.
- Produktionsmechaniker/in EFZ (3 Jahre). Der Produktionsmechaniker EFZ stellt Werkstückserien auf Drehautomaten her. Er stellt die Maschine ein und überwacht die Produktion. Qualitätskontrolle gehört zu seiner Tagesordnung. Er arbeitet möglichst selbstständig und ist für Neuheiten offen. Weiterbildung: Es besteht die Möglichkeit, während der Lehre oder nach Erhalt des EFZ eine Berufsmaturität zu absolvieren, die den Zugang zu einer Fachhochschule (FHS) ermöglicht.
- Polymechaniker/in EFZ (4 Jahre). Der Polymechaniker EFZ stellt Werkstücke auf CNC-Drehautomaten her, die er nach eingehender Betrachtung der technischen Zeichnung des Werkstücks und nach Festlegung der weiteren Arbeitsvorgänge einstellt. Er entwickelt Projekte, erstellt Prototypen und führt Versuche aus. Weiterbildung: Es besteht die Möglichkeit, während der Lehre oder nach Erhalt des EFZ eine Berufsmaturität zu absolvieren, die den Zugang zu einer Fachhochschule (FHS) ermöglicht.
- Mikromechaniker/in EFZ (4 Jahre). Der Mikromechaniker EFZ stellt kleine Werkstücke auf CNC-Drehautomaten her, die er nach eingehender Betrachtung der technischen Zeichnung des Werkstücks und nach Festlegung der weiteren Arbeitsvorgänge einstellt. Er entwickelt Projekte, erstellt Prototypen und führt Versuche aus. Weiterbildung: Es besteht die Möglichkeit, während der Lehre oder nach Erhalt des EFZ eine Berufsmaturität zu absolvieren, die den Zugang zu einer Fachhochschule (FHS) ermöglicht.



INNOTEQ

LE SALON LEADER SUISSE DE L'INDUSTRIE MANUFACTURIÈRE

11. - 14. MÄRZ 2025 | BERN

LA TECHNIQUE AU BOUT DES DOIGTS. MAIS QUI TIRE LES FICELLES?

DÉCOUVREZ-LE: RÉSERVEZ VOTRE BILLET DÈS MAINTENANT AVEC LE CODE PROMOTIONNEL: **INQ25ET**





DISCOVERING TECHNICAL PROFESSIONS AT PIBOR ISO

For the 4th time, the AFDT and bepog organised a company visit for young girls and boys of an age to choose their future profession and their parents. The event was hosted by Pibor ISO in Glovelier, which welcomed around forty people on a Saturday morning in November.

The aim of these visits has been the same for years: to change the image of the mechanical engineering and bar turning professions, which are still often associated with dark, noisy workshops that smell of oil. Many people still don't seem to realise it, but working conditions have changed a great deal, and the industry now offers jobs with a future in modern, pleasant facilities.

CUTTING-EDGE SECTORS

Cédric Bourquard, Managing Director and Jérôme Bourquard, Deputy Managing Director of Pibor ISO, began the morning's information session with a presentation of the company. Family-owned for three generations, the company employs 150 people, has 180 production machines and covers some fifty different trades. Watch-making subcontracting for major manufacturers has always been Pibor ISO's core business, and it remains so today. But in recent years, the crises that have rocked this industry have become more frequent, prompting the company's management to add another string to its bow by diversifying into the medical sector, for which it obtained ISO certification three years ago. "Watches are not necessities. So the medical diversification is very welcome, with products that are useful to mankind and whose needs will continue to grow" explains Cédric Bourquard.

SUSTAINABILITY OBJECTIVES

The importance of the private sector in the transition to a sustainable economy is well established. However, it is not always easy for companies to know what action to take and where to start. The Swiss Triple Impact

(STI) programme can help, whatever their size or sector. Seventeen sustainable development objectives have been defined in this programme, enabling a clear sustainable development strategy to be put in place. Pibor ISO has been following these guidelines for years, and has managed to reduce its environmental footprint significantly, to 70% below the industry average. "We have been awarded Great Place to Work certification," says a delighted Cédric Bourquard. "However, we still have a few points to improve, particularly in terms of electricity consumption and the commuting habits of our employees. Indeed, because of the freedom of working hours, it can happen that a couple comes with two vehicles. This makes it difficult to reconcile ecology and employee freedom, but we are working on solutions."

The same philosophy applies to the production tools. The machines used in the workshops come from regional manufacturers. "Here too, we take care to limit our impact on the environment as much as possible. The decision to favour short circuits and regional manufacturers is part of this approach, as well as encouraging local industry".

Just before starting the tour of the workshops, AFDT Director Joëlle Schneiter gave participants a few concrete examples of how the parts they were about to see would be used, pointing out that without bar turning, many of the objects we would find hard to part with (telephones, glasses, cars, coffee machines, etc.) would not exist. And to illustrate the highly technical nature of the trade, Didier Muriset, Technical Director, took the example of a watch

crown. Despite its relatively simple appearance, this part can contain up to 27 complex components.

CONTAGIOUS ENTHUSIASM

Led by Laurent Ruiz, head of bar turning, and Daniel Torregiani, head of mechanics, the tour of the workshops gave participants an idea of just how exciting technical professions can be. All they had to do was listen to them talk about analysing drawings, programming, setting up and quality control. "Whether we're producing three screws a minute or a much more complex part in 45 minutes, the feeling is the same: we're doing rewarding work," confides Laurent Ruiz. From the looks on the faces of the young participants, which showed astonishment, interest and even fascination for some, it was clear that the message got through...

INFORMATION ON TECHNICAL PROFESSIONS FINDS ITS WAY

An aperitif awaited participants at the end of the visit. It was an opportunity for

everyone to exchange views and take stock of the information received. Pierre-Yves Kohler, head of the bepog project, took the opportunity to set up a stand presenting the various activities of the project. He was pleased to note that the work done in recent years to promote technical occupations was bearing fruit. Several young people told him that they were familiar with the various documents published by bepog and that they had received information about future speed dating events (meetings organised in schools with company managers looking for apprentices) in their respective classes. It's all the more reason to hope that the long-awaited new generation of apprentices in the technical professions will improve. Delphine Lapaire, HR Director of Pibor ISO, concluded by inviting the young participants to come and do an internship to discover these professions.



BEAU SUCCÈS POUR LE JUBILÉE ET LES PORTES OUVERTES DE SUVEMA

Plus de 200 personnes se sont rendues aux journées portes ouvertes de Suvema fin octobre. L'occasion pour elles de découvrir plusieurs nouveautés et de participer aux festivités marquant les 50 ans de l'entreprise.



- Future vocation en vue? L'intérêt suscité par les présentations semble en tout cas évident.
- Ist eine zukünftige Berufung in Sicht? Das Interesse an den Präsentationen ist auf jeden Fall groß.
- Future vocation in sight? In any case, the interest generated by the presentations seems obvious.

APPRENTICESHIPS IN THE BAR-TURNING INDUSTRY

- Apprentice mechanic (2 years). The AFP mechanics practitioner manufactures series of parts on automatic lathes, according to the instructions given to him/her, with a maximum of autonomy. Further training: possibility of further training to obtain a CFC in production mechanics or polymechanics.
- CFC production mechanic (3 years). CFC production mechanics manufacture series of parts on automatic lathes. They adjust the machine and monitor production. Quality control is part of their daily routine. They work with a maximum of autonomy and are open to new ideas. Further training: you can take a vocational baccalaureate during your apprenticeship or after you have obtained your CFC, which will give you access to a HES (University of Applied Sciences).
- Polymechanic CFC (4 years). CFC polymechanics manufacture parts on CNC automatic lathes, which they set up after studying the technical drawing of the part and defining the sequence of operations. They develop projects, create prototypes and carry out tests. Continuing education: you can take a vocational baccalaureate during your apprenticeship or after you have obtained your CFC, which will give you access to a HES (University of Applied Sciences).
- Micromechanics CFC (4 years). CFC micromechanics manufacture small parts on CNC automatic lathes, which they set up after studying the technical drawing of the part and defining the sequence of operations. They develop projects, create prototypes and carry out tests. Continuing education: a vocational baccalaureate can be taken during the apprenticeship or after the CFC is obtained, enabling access to a HES (University of Applied Sciences).

AFDT
Chemin des Lovières 18
CH-2720 Tramelan
T. +41 (0)32 486 01 01
www.afdt.ch

PIBOR ISO SA
Route de la Transjurane 20
CH-2855 Glovelier
T. +41 (0)32 427 02 70
www.pibor.ch