

Magazine du Groupe KSB 2023

streams

UNION

L'action concertée
comme clé du succès
des entreprises

→ p. 18

INTERNATIONAL

La transmission
globale d'expertise
au sein de KSB

→ p. 34

ENGAGEMENT

La contribution des
entreprises à la
protection du climat

→ p. 52



L'exercice 2022

Enregistrements
de commandes



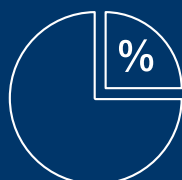
2 862 M€

Chiffre
d'affaires



2 573 M€

EBIT



169,1 M€

Bénéfice avant résultat
financier et impôts

Employés



15 693

(31 décembre 2022)

Bref portrait

KSB est l'un des principaux fournisseurs de pompes, de robinetterie et de prestations de service annexes. Nos produits fiables et à haut rendement sont utilisés partout où il est nécessaire de transporter ou d'arrêter et de réguler des fluides liquides. Ces applications vont du domaine du bâtiment et de l'industrie, en passant par la pétrochimie/chimie, l'alimentation en eau et l'épuration des eaux usées, jusqu'aux centrales électriques et à l'industrie minière. Fondée en 1871 à Frankenthal,

l'entreprise KSB est représentée sur tous les continents à travers ses filiales et ses usines de fabrication. Des ateliers de Service et près de 3 500 spécialistes du Service proposent, sous la marque KSB SupremeServ, des prestations d'inspection, d'entretien et de maintenance directement chez nos clients à travers le monde. Le succès de l'entreprise repose sur des innovations continues qui sont le fruit de ses activités de recherche et de développement.



L'exercice 2022 en 110 secondes

www.ksb.com/online-report-2022/110secondes

La --- proximité mondiale, notre force

Avec un réseau de quelque 100 sociétés dotées de bureaux commerciaux, de centres de fabrication, d'ateliers de Service et de magasins de pièces de rechange, KSB est proche de ses clients partout dans le monde. Ce réseau mondial permet à notre entreprise de relever tous les défis et assure sa stabilité même dans des périodes difficiles. KSB est ainsi en mesure d'apporter à ses clients un soutien fiable en leur offrant des produits de haute qualité et un service sur mesure pour faciliter le quotidien des hommes et des femmes à l'échelle mondiale.

18

UNION

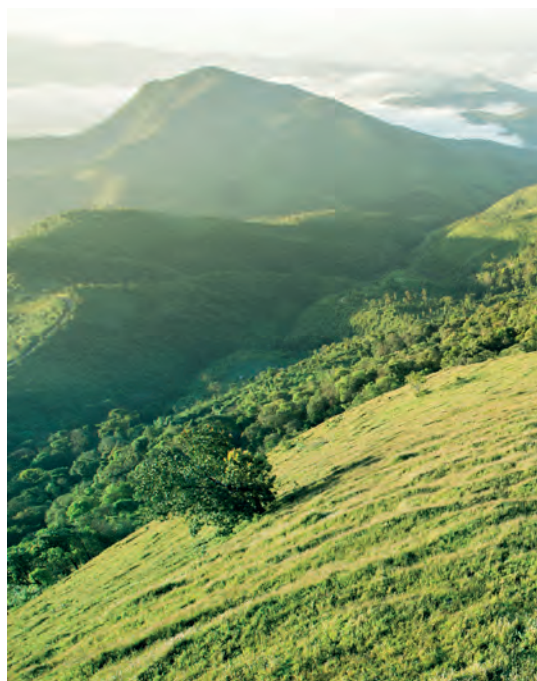


34

INTERNATIONAL

52

ENGAGEMENT



Puiser notre force de nos succès

Interview : les directeurs gérants de KSB expliquent dans cet entretien pourquoi l'entreprise poursuivra sa croissance en dépit des crises.



Partager le savoir pour le doubler

Dix sites de la KSB SupremeServ Academy dans le monde entier offrent le savoir-faire nécessaire pour les professionnels internes et externes.

Agir avec responsabilité

D'ici 2025 au plus tard, KSB veut atteindre neuf objectifs de développement durable. Ainsi, les émissions de CO₂ dans les usines de production doivent être sensiblement réduites.

06	En application partout dans le monde
18	Puiser notre force de nos succès
24	Toujours rester liquide
28	Made by KSB
32	En bref
34	Partager le savoir pour le doubler
38	Un parcours client réussi
40	Encore mieux que l'original
46	Les sources d'énergie de demain
52	Agir avec responsabilité
57	Mentions légales

EN APPLICA- TION PARTOUT DANS LE MONDE

Des technologies innovantes sont mises en œuvre dans le monde entier afin de relever des défis complexes dans les contextes les plus divers. Les produits et solutions de KSB apportent une contribution précieuse à cet égard.



Embarque- ment vers de nouveaux mondes



EN APPLICA- TION PARTOUT DANS LE MONDE

Des technologies innovantes sont mises en œuvre dans le monde entier afin de relever des défis complexes dans les contextes les plus divers. Les produits et solutions de KSB apportent une contribution précieuse à cet égard.





DANAIS CRYO

Propulser les fusées

L'énergie d'entraînement requise pour le lancement d'Ariane en Guyane française est fournie par la combustion d'hydrogène et d'oxygène liquides. Le robinet à papillon DANAIS TBT de KSB est utilisé dans le parc de cuves du centre spatial. Ce robinet à basse température convient en particulier pour cette installation sensible fonctionnant à l'hydrogène hautement explosif.



En savoir plus
sur le produit



Climatiser les méga-centres commerciaux







EtaLine Pro

Réduire la consommation d'énergie

Les bâtiments gigantesques tels que les centres commerciaux géants dans les métropoles mondiales ont besoin de systèmes de climatisation au fonctionnement parfait. Les pompes comme l'EtaLine Pro de KSB en sont un élément clé. Compactes, elles offrent une souplesse d'utilisation ainsi qu'une efficacité extrême grâce à leur régulation intégrée. Elles apportent ainsi une contribution importante à la protection du climat.



En savoir plus
sur le produit





Exploiter les installations en toute sécurité







Bloc de capteurs et smartphone avec application KSB Guard

Garder l'œil sur les caractéristiques de fonctionnement

Transparence, disponibilité, sécurité de fonctionnement et efficacité sont autant d'attentes des exploitants envers leurs installations de pompage. KSB Guard, notre service de surveillance numérique, offre à cet égard un paquet zéro souci, incluant des caractéristiques de fonctionnement disponibles à tout moment, consultables via un portail web ou une application. De plus, les experts du centre de surveillance KSB Guard analysent les données et contactent les exploitants en cas d'anomalies.



En savoir plus
sur le produit





À la pandémie de coronavirus pas encore entièrement surmontée est venue s'ajouter l'attaque russe contre l'Ukraine : alors que KSB fête ses 150 ans, les prochaines années seront placées sous le signe de nombreux défis pour l'entreprise. Dans notre interview, Stephan Timmermann, Stephan Bross, Ralf Kannefass et Matthias Schmitz, directeurs gérants, expliquent pourquoi ils restent malgré tout optimistes et pourquoi KSB est sur la voie du succès.

PUISER NOTRE FORCE DE NOS SUCCÈS

← Matthias Schmitz, Stephan Bross, Stephan Timmermann et Ralf Kannefass (de g. à d.) portent un regard optimiste sur l'avenir de l'entreprise.

Les directeurs gérants de KSB abordent les six piliers de la stratégie d'entreprise : la durabilité, la technologie, la qualité, le savoir-faire en matière de gestion des liquides, la numérisation et KSB SupremeServ. Matthias Schmitz décrit en outre les défis auxquels les Finances, les Achats et les services informatiques seront confrontés et indique comment ces domaines s'y préparent.

Monsieur Timmermann, KSB ressent les effets des crises actuelles, mais l'entreprise réussit jusqu'à présent plutôt bien à faire face aux défis qu'elles posent. Comment l'expliquez-vous ?

Stephan Timmermann : C'est précisément dans des périodes comme celle-ci que les atouts qui font la force de KSB prennent tout leur sens : une écoute inconditionnelle du client, une implantation mondiale, une grande variété de produits sur de nombreux marchés, notre organisation en segments de marché, l'extension de nos activités Aftermarket et une conscience claire des coûts. Mais la création de potentiels d'efficacité et d'efficacités ainsi que la bonne cohésion à l'échelle internationale entre les collaborateurs sont aussi des éléments déterminants. C'est ce savant mélange qui explique notre résilience.

Au regard des années et des défis à venir, vous avez récemment parlé de braver les tempêtes tout en augmentant la rentabilité. Quelles mesures comptez-vous prendre pour améliorer encore plus la résistance de KSB ?

Stephan Timmermann : Pour faire face aux turbulences de la conjoncture mondiale, il est indispensable d'impliquer le personnel et d'assurer sa cohésion, de beaucoup informer et d'être fier de ce qui a été accompli. Cela nous donne la confiance nécessaire pour surmonter les hauts et les bas qui nous attendent dans le futur. Mais sans projet, rien n'est bien sûr possible. Nous avons élaboré celui-ci en collaboration avec les cadres supérieurs des régions et des segments de marché et l'avons appelé Stratégie 2030+. Cette stratégie repose sur six piliers : la durabilité, la technologie, la qualité, le savoir-faire en matière de gestion des liquides, la numérisation et le développement de notre soutien à la clientèle avec KSB SupremeServ. Nous pensons que KSB dispose d'un énorme potentiel pour chacun de ces six piliers et qu'il faut l'exploiter.

LES CRISES FONT PARTIE DU QUOTIDIEN. C'EST POURQUOI, QUOI QU'IL ARRIVE, NOUS SAURONS FAIRE FACE EN PUISANT NOTRE FORCE DE NOS SUCCÈS.

— Stephan Timmermann

Monsieur Kannefass, nous venons d'entendre Monsieur Timmermann nous expliquer à quel point les piliers stratégiques définis sont importants pour la croissance de KSB. Quelles sont les mesures qui permettront à KSB de gagner encore en attractivité auprès de ses clients et de devenir le fournisseur de pompes, robinetterie et Service privilégié ?

Ralf Kannefass : S'agissant de la croissance rentable, nous nous appuyons avant tout sur trois piliers : l'extension mondiale de la disponibilité des pièces de rechange, le développement de notre activité avec des produits standards ainsi que l'activité Projets avec des produits fabriqués à la demande. Dans le secteur de la logistique des pièces de rechange, nous atteignons aujourd'hui 30 % de nos produits déjà installés. Notre objectif est d'apporter directement notre soutien à au moins un client sur deux avec notre activité de maintenance. À cet effet, nous étendons la présence internationale de KSB SupremeServ. Grâce à l'approvisionnement automatique de nos produits standards, nous simplifions les processus chez nos clients. La numérisation est appelée à jouer un rôle de plus en plus important. En plus du management du savoir-faire, elle concerne également la vente numérique de nos produits. Par ailleurs, nous souhaitons savoir où nos produits sont installés et comment ils

fonctionnent. L'efficacité de nos produits est ainsi devenue une question à laquelle nous accordons de plus en plus d'importance. Nous savons que les pompes consomment à l'échelle mondiale entre 10 et 15 % des besoins en électricité. Si nous parvenons donc à augmenter l'efficacité de nos pompes, cela permettra de réaliser des économies d'énergie considérables dans les installations des clients.

Quelles sont les tâches prévues dans les mois et les années à venir concernant les activités de Service et de Pièces de rechange qui sont essentielles pour KSB ?

Stephan Timmermann : Nous accompagnons nos clients de la vente jusqu'au recyclage de nos produits. Dans le Service, tout se joue autour des bons contacts et des relations étroites avec la clientèle. C'est pourquoi nous avons besoin dans le monde entier d'un nombre croissant de collaborateurs qui disposent des qualifications adéquates et s'engagent avec fierté dans le Service. Trouver de tels collaborateurs est déjà difficile aujourd'hui et le sera encore plus demain. Nous allons donc porter toute notre attention sur ce domaine crucial.

Ralf Kannefass : Nos clients attendent non seulement des solutions économiques, mais aussi rapides pour répondre à leurs besoins. Au final, le plus important pour nos clients, c'est que leurs installations fonctionnent. Pour cela, il faut impérativement fabriquer et livrer les pièces de rechange nécessaires dans les plus brefs délais, au besoin, en recourant à l'impression 3D ou à des usines de pièces de rechange dans différentes régions. En outre, des collaborateurs qualifiés doivent être disponibles 24 heures sur 24, 7 jours sur 7.

Les entreprises de construction mécanique placent une qualité élevée et des technologies innovantes en tête de leurs priorités. Monsieur Bross, quels sont les rouages que KSB doit activer pour rester un leader mondial ?

Stephan Bross : Nous aspirons à être perçus sur le marché comme l'entreprise qui occupe le premier rang en termes de technologie et de qualité. Le client est notre priorité et nous lui offrons une valeur ajoutée grâce à des solutions adaptées, basées sur une technologie à la fois ultramoderne et fiable. En tant que leader en termes de qualité, nous répondons à 100 % aux attentes de nos clients. Cela ne concerne pas seulement nos produits, mais aussi tous les processus associés. Le leadership technologique est donc très étroitement lié au leadership en matière de qualité. L'objectif est que le client s'adresse à la meilleure entreprise du secteur, à savoir KSB.

PRINCIPAUX AXES STRATÉGIQUES DE KSB

Expertise en fluides

KSB est un expert en matière de transports de liquides de toutes sortes et offre au client la solution adaptée à son installation.

Numérisation

KSB accompagne ses clients depuis le premier contact jusqu'au recyclage des produits, en passant par l'achat et l'utilisation, pour leur offrir une expérience numérique et personnelle continue.

Technologie

KSB met au point des modèles commerciaux innovants et haut de gamme en y intégrant des composants mécaniques et l'intelligence logicielle.

Durabilité

KSB soutient les 17 objectifs de développement durable des Nations Unies et réduit par exemple son empreinte carbone afin de protéger le climat.

Qualité

KSB ne s'appuie pas seulement sur les normes internationales et ses propres critères de qualité encore plus stricts pour satisfaire ses clients. Chez KSB, la qualité fait partie intégrante des valeurs vécues au quotidien.

Service

KSB propose des prestations d'inspection, d'entretien et de maintenance directement chez le client. Des pièces de rechange disponibles rapidement garantissent le bon fonctionnement des installations des clients.



Ralf Kannefass (à g.) et Stephan Timmermann discutent des prochaines étapes qui permettront de renforcer la croissance de KSB.

Ce principe de la qualité comme composante active de la culture d'entreprise s'applique certainement aussi à la durabilité, Monsieur Timmermann ?

Stephan Timmermann : La durabilité doit être une priorité absolue dans toutes les activités d'une entreprise. Nos enfants, nos clients et nos fournisseurs l'exigent et finalement, nous en sommes aussi redevables à la société. Il est indispensable d'agir dans l'intérêt de la planète et de l'avenir de l'humanité. Cela nous permettra également de nous démarquer de nos concurrents, car agir dans un esprit de durabilité est un critère auquel nos clients prêtent de plus en plus d'attention avant d'acheter. Nous devons nous concentrer sur une production respectueuse de l'environnement et des ressources. Afin d'éviter que notre industrie de production ne nuise à la planète, notre empreinte carbone doit être la plus réduite possible. Les produits et processus à haut rendement énergétique ainsi que les ressources que nous utilisons doivent provenir de sources aussi vertes que possible. Les déchets doivent être minimisés ou recyclés partout où cela est possible. Nous développons actuellement notre réseau de durabilité mondial et sommes sur le point d'ancrer ce thème dans notre stratégie. Le concept de durabilité sera ainsi inscrit aussi bien dans nos principes directeurs et notre code de gouvernance que dans nos valeurs.

Au-delà des segments de marché et segments produits, KSB doit également s'adapter aux défis qui se posent dans les Finances, les Achats et les services informatiques. L'histoire récente a montré la nécessité absolue de disposer notamment d'un bouclier de défense informatique fiable contre les cyberattaques. Monsieur Schmitz, comment KSB se prépare-t-elle dans ces trois domaines ?

Matthias Schmitz : Dans les Achats et les Finances, nous avons rempli notre mission. Chaque pour cent économisé sur les frais des matières contribue à ce que nos produits restent compétitifs. C'est un point essentiel, en particulier dans le contexte actuel de hausse des prix des matières premières et de rupture des chaînes d'approvisionnement.

Nos services informatiques ont fait de l'excellent travail au moment de la cyberattaque qui a frappé KSB en avril 2022 et rétabli notre fonctionnalité de manière rapide et fiable. Nous avons renforcé les normes de sécurité à l'aide d'un nouveau logiciel basé sur l'intelligence artificielle. Nous sommes ainsi en mesure d'identifier et de repousser très tôt les éventuelles attaques dans le monde entier. Nous disposons par ailleurs de professionnels qui surveillent nos systèmes 24 heures sur 24. Nous sommes donc bien mieux armés qu'avant pour faire face à une cybermenace.

La situation politique et économique mondiale actuelle incite à porter un regard sceptique sur l'avenir. Pourquoi restez-vous malgré tout optimistes ?

Matthias Schmitz : Sur un plan financier, l'entreprise bénéficie d'une stabilité fondamentale rassurante. Bien sûr, nous serons impactés par une crise économique, mais il faudrait qu'elle soit très grave pour mettre l'entreprise en danger. Malgré toutes les difficultés, nous nous portons plutôt bien. Regarder vers l'avenir avec assurance et en gardant la tête froide n'est pas une mauvaise chose par les temps qui courent. KSB a 150 ans, nous avons déjà surmonté tant d'épreuves. Le personnel peut donc légitimement se montrer très confiant.



← Stephan Timmermann explique que la gestion durable est devenue une composante incontournable des activités d'une entreprise.



Stephan Timmermann évoque dans cette vidéo les champs d'action stratégiques de KSB.



Matthias Schmitz (à. g.) et Stephan Bross portent un regard optimiste sur l'avenir.

Ralf Kannefass : Notre activité commerciale est stratégiquement ciblée, équilibrée et également conçue en vue de renforcer l'exploitation des marchés. La proximité avec nos clients est notre priorité absolue. C'est pourquoi nous accordons autant d'importance à une présence locale même dans un monde numérisé.

Stephan Bross : Nous ne sommes pas inquiets pour KSB, car nous plaçons l'entreprise au cœur de nos préoccupations – et nous nous préparons en conséquence. C'est d'ailleurs une nécessité absolue. Il s'est avéré que nous avons résisté à la pandémie de coronavirus, à la cyberattaque et à la guerre en Ukraine, car nous avons choisi d'organiser KSB selon une structure flexible et avons pris en compte les modes de crise

dans notre stratégie. Nous devons nous attendre à ce que les crises se répètent et se multiplient à l'avenir. Être capable d'y apporter une réponse professionnelle va devenir la norme.

Stephan Timmermann : Diriger une entreprise, c'est la diriger vers l'avenir. Faire des prévisions est toujours difficile et le sera encore plus à l'avenir. L'ADN d'une direction d'entreprise est d'aller de l'avant et d'agir rapidement et avec l'esprit d'entreprise. Et je ne crois pas que les crises actuelles soient vraiment plus variées que celles des décennies précédentes. Les crises font partie du quotidien. C'est pourquoi, quoi qu'il arrive, nous saurons faire face en puisant notre force de nos succès.

TOUJOURS RESTER

LIQUÉFIÉ

Expertise en fluides

L'infrastructure du gaz naturel liquéfié se développe dans le monde entier. Les installations très complexes posent des défis de taille à la technologie. KSB offre les produits parfaits pour y répondre.

Une grande partie du gaz naturel est transportée sous forme liquéfiée. À cet effet, il est nécessaire de le refroidir jusqu'à -164 degrés Celsius. Le volume du gaz naturel liquéfié (GNL) est alors divisé par 600, ce qui facilite le transport et le stockage. Les plus grands bateaux-citernes peuvent ainsi transporter près de 150 000 mètres cubes de gaz liquéfié.

Des conditions extrêmes

Les températures cryogéniques du GNL fragilisent la plupart des métaux qui deviennent alors moins résistants. Il est donc nécessaire pour les pièces mécaniques et pour l'étanchéité de recourir à des matériaux spéciaux qui résistent au froid et garantissent un fonctionnement à la fois sécurisé, fiable et durable. C'est pourquoi KSB teste ses robinets pour le gaz liquéfié avec de l'azote liquide à des températures de

-196 degrés Celsius dans son usine française de La Roche-Chalais. De surcroît, les robinets des installations de GNL doivent supporter des pressions considérables jusqu'à 100 bar et démontrer leur étanchéité.

Utilisation sur des bateaux spéciaux

Cependant, les composants très complexes comme ces robinets ne sont pas utilisés uniquement sur les méthaniers. Le besoin de bateaux spéciaux pour répondre à l'explosion de la demande sur le marché mondial augmente aussi dans la logistique du GNL.

Aujourd'hui, l'épuration et la liquéfaction du gaz naturel ont généralement lieu à terre. À l'avenir, on aura également recours à des installations offshore pour les champs de gaz naturel situés au large. Ces bateaux-citernes appelés FPSO (unité flottante de production, de stockage et de déchargement) extraient, épurent, stockent et chargent le gaz naturel de manière autonome. Une infrastructure sophistiquée composée de pipelines en mer profonde n'est pas nécessaire.

L'unité flottante de stockage et de regazéification (FSRU) est un autre exemple de bateau spécial. Il est possible de l'amarrer temporairement dans un port afin de débarquer, de stocker et de regazéifier du GNL.



Le voyage du gaz naturel

1

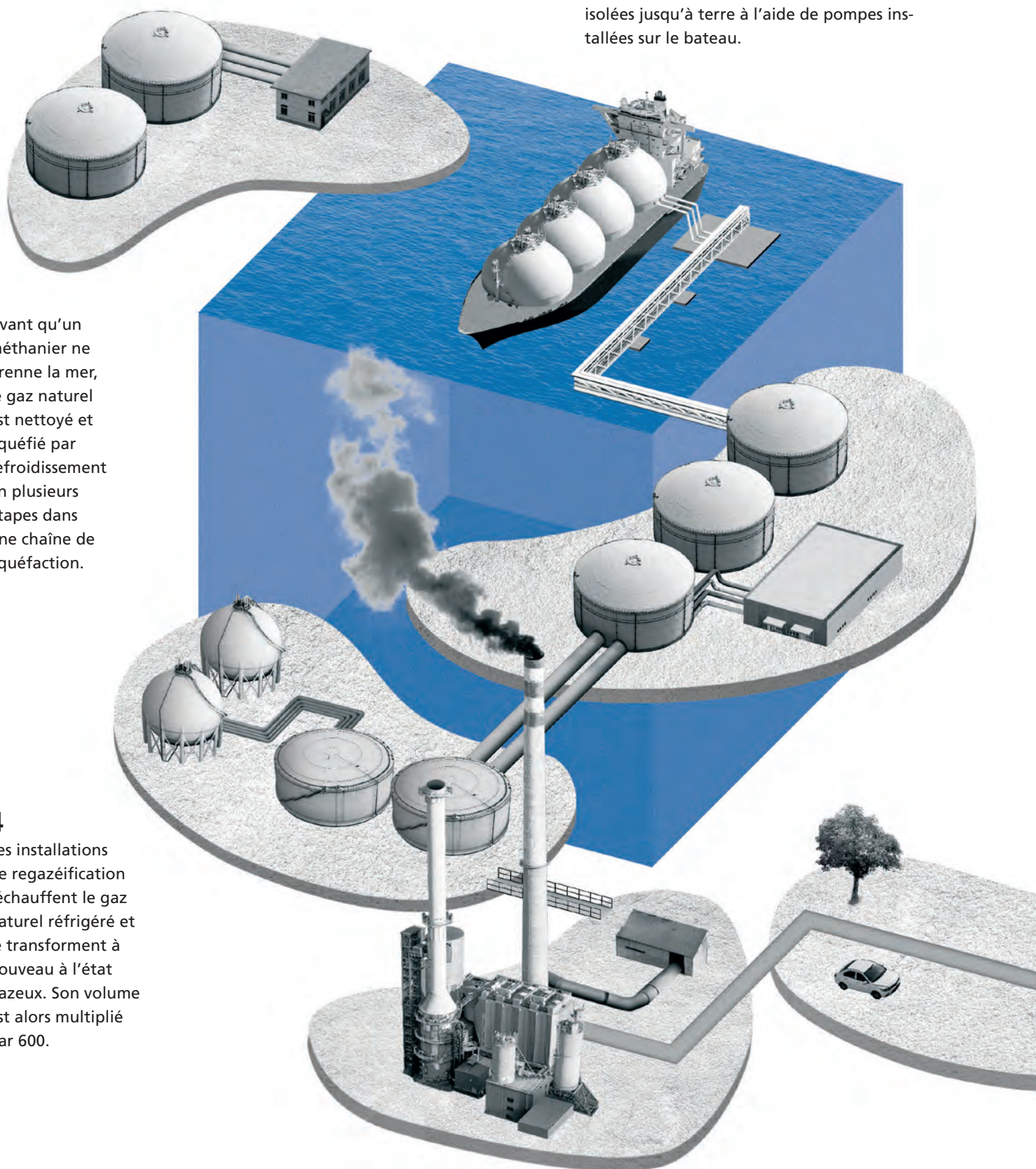
Avant qu'un méthanier ne prenne la mer, le gaz naturel est nettoyé et liquéfié par refroidissement en plusieurs étapes dans une chaîne de liquéfaction.

4

Les installations de regazéification réchauffent le gaz naturel réfrigéré et le transforment à nouveau à l'état gazeux. Son volume est alors multiplié par 600.

2

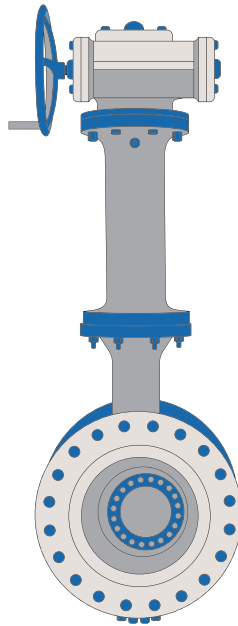
Le bateau spécial décharge le gaz liquéfié à un terminal de réception du port de destination. Des équipements spéciaux acheminent le GNL des cuves sphériques ou à membrane isolées jusqu'à terre à l'aide de pompes installées sur le bateau.



Animation d'un terminal GNL

3

Le gaz naturel toujours réfrigéré attend d'être traité dans d'immenses cuves isolées, où il est stocké temporairement sous pression atmosphérique jusqu'à la poursuite du transport ou jusqu'à la regazéification.

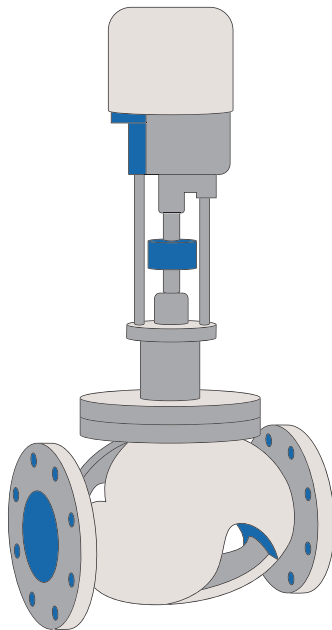


Robinetts à papillon cryogéniques français

Le robinet haute performance TRIODIS est avant tout utilisé dans le cadre de la liquéfaction, de la regazéification et du transport du gaz naturel. Ses points forts : son étanchéité et sa fiabilité à toute épreuve. Le robinet à papillon cryogénique sans entretien est conçu pour résister à des pressions de service jusqu'à 100 bar. Grâce à sa construction particulière, il ne nécessite qu'un petit actionneur. La gamme TRIODIS est disponible dans des diamètres allant de 20 centimètres à 1,20 mètre.

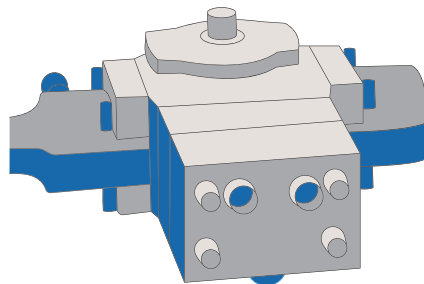
5

Enfin, le gaz est injecté dans le réseau de transport du gaz et ainsi acheminé vers les consommateurs professionnels et privés.



Robinetts de régulation indiens

KSB fournit différents robinets de régulation à passage direct et à passage d'équerre pour le marché du GNL tels que, par exemple, les robinets MIL 21000, MIL 41000 et MIL 50000, par le biais de l'entreprise indienne KSB MIL Controls Limited. Ils permettent de réguler parfaitement le débit des fluides à basse température comme le gaz naturel liquéfié. Ces robinets répondent aux exigences les plus élevées.



Actionneurs sud-coréens

La série HQ du fabricant sud-coréen KSB Seil Co., Ltd. se compose d'actionneurs hydrauliques pour le montage sur des robinets 1/4 tour. Ils permettent d'actionner les robinets à papillon et à tournant sphérique, par exemple, lors du chargement et du déchargement d'un méthanier GNL à un terminal. De conception compacte, ces actionneurs sont submersibles et résistent à l'eau de mer. Ils conviennent donc parfaitement à une utilisation sur toutes les mers du monde.

Made by KSB

Qualité

KSB : hautes performances garanties. La certification interne « Made by KSB » garantit un très haut niveau de qualité des produits et des processus, ainsi qu'un système global de gestion écologique et de management de la sécurité au travail, et ce à l'échelle du Groupe KSB. Les exigences de cette certification vont au-delà de celles de la plupart des normes en matière de qualité, de protection de l'environnement, de la santé et du travail.

« Made by KSB » (MbK) est l'assurance d'une grande qualité, mais également de délais de livraison courts, de prestations de service compétentes et rapides ainsi que des meilleurs processus de fabrication possibles. Depuis onze ans, Mónica Antolín est responsable QEHS chez KSB ITUR en Espagne. QEHS désigne la gestion de la qualité et de l'environnement ainsi que la protection de la santé et de la sécurité sur le lieu de travail. Mónica Antolín explique l'importance d'une certification MbK mais aussi les défis qu'elle pose.

« KSB ITUR a décroché son premier certificat MbK en mai 2016, au terme de deux années d'un travail d'arrache-pied sur nos processus.

Il a fallu faire preuve d'une grande motivation pour venir à bout de différents obstacles. Mais en tant que filiale fournissant des produits à d'autres usines KSB dans le monde, il nous tenait à cœur d'avoir les qualifications requises.

Des exigences élevées

La certification va bien au-delà du respect des normes internationales ISO 9001 de management de la qualité, ISO 14001 de management de l'environnement et ISO 45001 de protection au travail. MbK implique également de se conformer aux procédures et processus KSB définis en interne, et d'assurer leur efficacité et leur efficacité.



Mónica Antolín



Le bref entretien vidéo
avec Mónica Antolín est
disponible ici.

↓ Mónica Antolín en conversation
avec un collègue

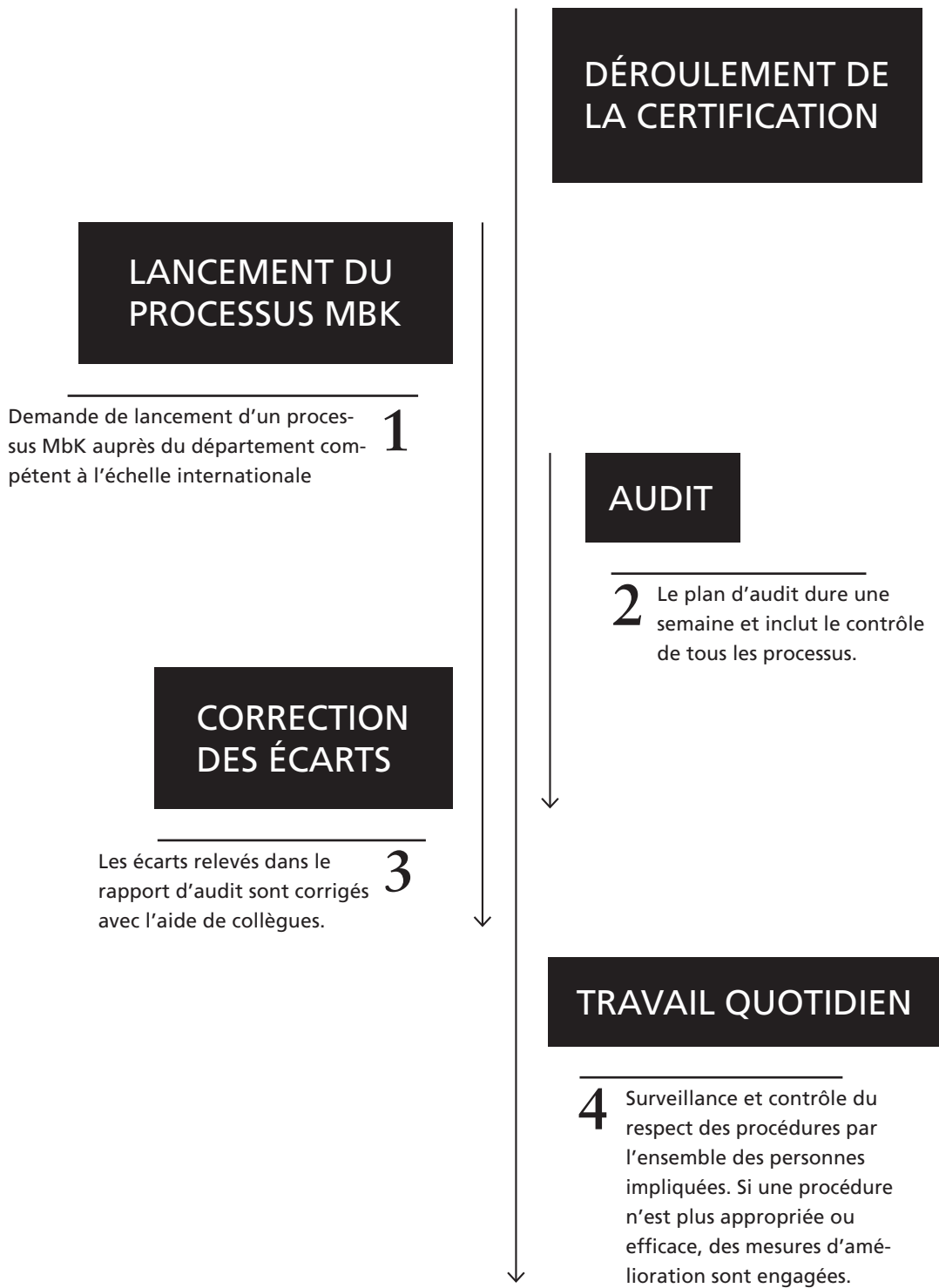


Grâce à la certification MbK, nous garantissons que chaque usine KSB a le même niveau en matière de qualité, de protection de l'environnement et de sécurité, mais aussi que les mêmes processus et outils KSB généraux ont été mis en place dans l'entreprise.

Pour chaque processus critique, nous réalisons des contrôles de la qualité afin de vérifier si le résultat obtenu correspond bien à celui que nous attendons. Bien que notre attention doive porter sur les processus, il est parfois nécessaire de vérifier également le produit.

Un processus bien accepté par les collaborateurs

Mon équipe QEHS est très petite. Nous ne sommes que huit personnes au sein d'une entreprise de 275 collaborateurs. C'est pour quoi il est essentiel de travailler en équipe avec les autres départements. Bien que cette tâche se soit avérée très complexe ces dernières années, je peux dire que les collaborateurs de KSB ITUR comprennent désormais que nous faisons tous partie du processus QEHS. »



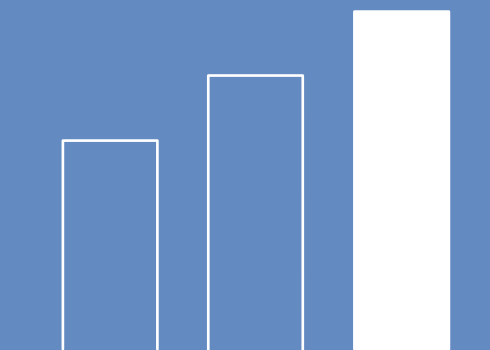
EN BREF

Profiter de notre expertise

KSB propose des outils de sélection et de planification qui permettent aux clients de rechercher les pompes ou robinets adaptés à leur installation.

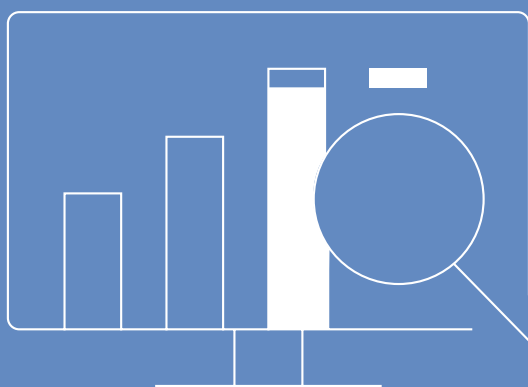


En savoir plus



En hausse

Les enregistrements de commandes de KSB ont augmenté pour la troisième année consécutive, passant de plus de 2,1 milliards d'euros en 2020 à près de 2,4 milliards d'euros en 2021, pour atteindre plus de 2,8 milliards d'euros en 2022.



KSB a investi près de

56,3 millions

d'euros en 2022 dans la recherche et le développement.

Il y a plus de

150 ans

commençait
l'histoire
de KSB.



En savoir plus

Dans le monde entier,

KSB exploite **5** magasins centraux de pièces de rechange.

Les produits de KSB sont utilisés sur les

6 marchés

suivants :

- Industrie
- Énergie
- Eau propre / Eaux usées
- Pétrochimie / Chimie
- Mines
- Bâtiment



Qualité suprême

KSB applique sur tous ses sites des normes reconnues dans le monde entier afin de satisfaire aux exigences les plus élevées en termes de qualité, mais également de protection de l'environnement et de sécurité du travail.

En savoir plus



Toujours proches de nos clients



Plus de 3 500 spécialistes du Service proposent KSB SupremeServ pour nos clients partout dans le monde. L'offre englobe des concepts de service classiques et numériques allant du conseil et de la planification à l'installation, au fonctionnement et à la maintenance.



En savoir plus sur les offres de service technique de KSB

Près de **200**
centres de service partout dans
le monde



Partager le savoir pour le doubler





Peter Reich, responsable de la KSB SupremeServ Academy, en train de former des spécialistes du Service.

Expertise en fluides

La KSB SupremeServ Academy offre dans le monde entier toute l'expertise du fabricant de pompes et de robinetterie. Nos collaborateurs mais également nos clients sont les premiers bénéficiaires. La devise : apprendre avec plaisir !

Depuis 2020, des sites de la KSB SupremeServ Academy ont été ouverts partout dans le monde, afin de pouvoir transmettre à toutes et à tous le savoir considérable de l'entreprise en matière de service. Aujourd'hui, KSB gère dix académies, dont au moins une sur chaque continent.

« Sur tous nos sites de formation, nous travaillons selon des directives et des normes de qualité uniformes », indique Peter Reich, responsable de la coordination de la KSB SupremeServ Academy au siège de l'entreprise à Frankenthal. « Nous garantissons ainsi que tous les participants bénéficient de notre savoir-faire dans la même mesure, quelle que soit la région du monde où ils se forment. »

Les formations allient le savoir professionnel à l'expérience pratique du fabricant de pompes et de robinetterie. Près de 2 000 participants sont venus dans nos académies en 2022. Les formations internes s'adressent aux nouveaux collaborateurs du Service qui doivent acquérir des connaissances de base ainsi qu'aux techniciens du Service expérimentés qui souhaitent améliorer et étendre leurs qualifications professionnelles.

KSB veut faire rimer apprendre avec plaisir.

— Peter Reisch, responsable de la KSB SupremeServ Academy

Offrir une valeur ajoutée

Notre KSB SupremeServ Academy au Chili transmet son savoir à des participants originaires de tous les pays hispanophones, notamment d'Amérique du Sud. Les clients externes que nous formons viennent principalement de l'industrie et des mines. Nos clients internes sont surtout des techniciens de vente des sociétés KSB d'Amérique du Sud et centrale.

Nous sommes constamment à la recherche d'un échange d'informations, de compétences et d'idées dans notre région. Cela nous permet de mieux comprendre les besoins de nos clients. En transmettant notre savoir, nous voulons ainsi contribuer à répondre aux besoins de nouvelles compétences et aptitudes plus complexes.

Si ma mission est exigeante et implique de nombreuses responsabilités, elle est également intéressante. Grâce au contact avec des clients et des collègues de différents pays et secteurs d'activité, je dispose en permanence d'un aperçu des questions techniques actuelles. C'est passionnant.

Notre académie aspire à être un outil permettant de rassembler le savoir KSB. En outre, nous souhaitons veiller à ce que chaque collaborateur de notre entreprise dispose des informations nécessaires au bon fonctionnement de notre activité, à la promotion d'idées innovantes et à l'amélioration de l'efficacité.

Jorge Lufin
Service Manager,
Chile



Des formations pratiques

Nos partenaires de Service et nos clients peuvent eux aussi profiter de l'offre de la KSB SupremeServ Academy. Il s'agit principalement d'ingénieurs, de techniciens et de professionnels qui acquièrent des connaissances de base ou plus approfondies dans le cadre de formations sur les pompes, la robinetterie et l'automatisation. Les formations pratiques permettent aux participants de découvrir les particularités du fonctionnement des pompes, robinets et systèmes.

Grâce au nouveau savoir dont ils disposent, les visiteurs de l'académie détectent par exemple plus rapidement les anomalies dans les installations de pompage et peuvent réagir à temps. Le savoir-faire acquis s'avère également utile pour les tâches récurrentes comme l'entretien, la maintenance et les réparations.

Les clients peuvent choisir parmi l'offre habituelle ou bien commander des formations personnalisées. Dans le cas d'un gros contrat, portant par exemple sur des pompes pour centrales électriques, les formations sont déjà souvent comprises dans la commande. En effet, le personnel de Service sur place doit connaître et savoir faire fonctionner ces machines très complexes.

Les différentes académies coordonnent les offres de formation dans leur région. Cela permet de garantir un niveau de qualité à la fois élevé et uniforme, bien au-delà des centres de formation continue. Sur tous les sites, différents formats de formation sont à la disposition des participants, du cours en



salle au cours en ligne, en passant par le séminaire pratique. Des vidéos explicatives autoproduites ou des e-learning développés en interne viennent compléter l'offre de formation.

La KSB SupremeServ Academy n'est pas forcément liée à un lieu en particulier. Selon le thème de la formation, il peut être judicieux d'organiser la manifestation dans l'une des unités de production KSB. Par exemple lorsqu'il s'agit de produits qui y sont fabriqués. À la demande du client, les formations peuvent également avoir lieu directement dans son installation.

KSB est présente sur de nombreux marchés. C'est pourquoi les académies proposent des contenus différents. Mais grâce à la collaboration en réseau, toute personne intéressée est assurée de trouver la formation qu'elle recherche.

Ne pas oublier le plaisir

« KSB veut faire rimer apprendre avec plaisir », explique Peter Reisch. « C'est pourquoi nous nous appuyons sur des environnements de formation modernes dans nos académies. » Nous citerons ici notamment la mise à disposition de salles de formation agréables, d'ateliers entièrement équipés avec des pièces d'exposition ou l'utilisation d'une technologie vidéo pour les manifestations virtuelles. « Les participants à nos formations doivent se sentir bien chez nous et garder un bon souvenir de KSB. »

Des formations sur mesure

Nous concevons notre KSB SupremeServ Academy comme un centre du savoir. Notre mission : transmettre notre savoir-faire à nos clients et à nos collègues. Dans un premier temps, nous déterminons le besoin de formation individuel ainsi que les exigences, afin de proposer des formations sur mesure. Nous choisissons ensuite le meilleur formateur possible pour le cours nécessaire.

Les clients s'intéressent avant tout aux produits KSB ainsi qu'aux notions de base théoriques sur les pompes et l'hydraulique, mais aussi aux principales normes internationales. Les cours correspondent toujours au niveau de connaissances des participants. En majorité originaires de Thaïlande, ils possèdent généralement un bagage technique.

Nous transmettons bien sûr également notre expertise à nos collègues thaïlandais. Si les connaissances techniques sont évidemment indispensables pour les collaborateurs du Service de KSB, ceux-ci souhaitent également en apprendre plus sur les nouveaux produits de notre entreprise. De bonnes connaissances dans ce domaine sont capitales. Cela est particulièrement vrai pour la force de vente et les spécialistes du Service.

J'aime beaucoup mon travail de formatrice à la KSB SupremeServ Academy. Le savoir étant infini, je n'ai jamais l'occasion de m'ennuyer. Je suis très reconnaissante de pouvoir transmettre mes connaissances.

Piyachit Kiatkanarat

*Head of KSB SupremeServ,
Thailand*



Court film de présentation de la KSB SupremeServ Academy de Frankenthal par Peter Reisch

En savoir plus sur la KSB SupremeServ Academy et l'offre de formation



UN PARCOURS CLIENT RÉUSSI

Numérisation

Grâce à E2E-e-Sales, KSB crée un parcours numérique fluide qui permet à ses clients de trouver toutes les données relatives à un produit, aux prix et aux délais de livraison sur une plateforme unique. KSB utilise désormais ce canal de ventes numériques dans tous les pays.

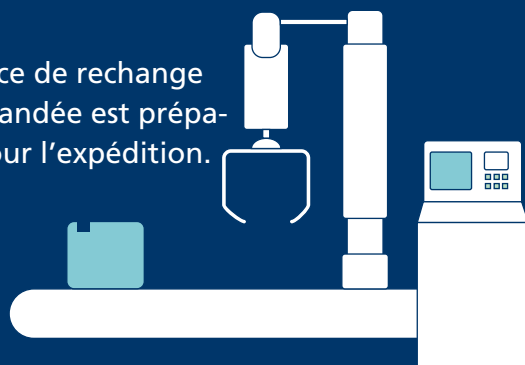
4

Le client et KSB traitent la vente en ligne.



5

La pièce de rechange commandée est préparée pour l'expédition.



8

La commande arrive à destination et le client peut donner son avis sur le parcours client.



1

Le client consulte le site Internet de KSB pendant une réunion.

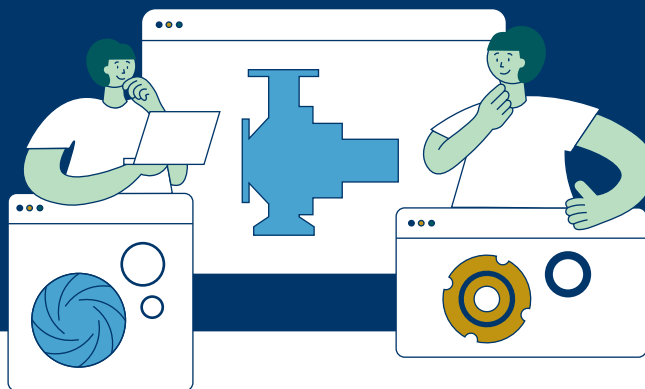


2

Il contacte le service clients de KSB via le numéro figurant sur le site.

3

Le client choisit des pièces de rechange de KSB et les configure.



6

La commande est expédiée.



Le client peut suivre sa commande et consulter le statut de son colis en ligne.

7



Cliquez sur « Products and Spare Parts in Your Region » pour accéder au canal de vente numérique de votre pays.



ENCORE MIEUX QUE L'ORIGINAL

Certains fabricants de ces machines spéciales ne sont plus sur le marché ou ne produisent plus les pièces recherchées. L'exploitant dispose alors uniquement de sa pièce défectueuse. Et elle est souvent essentielle au bon fonctionnement de l'installation complète. KSB fournit un service adapté à ces commandes spéciales.

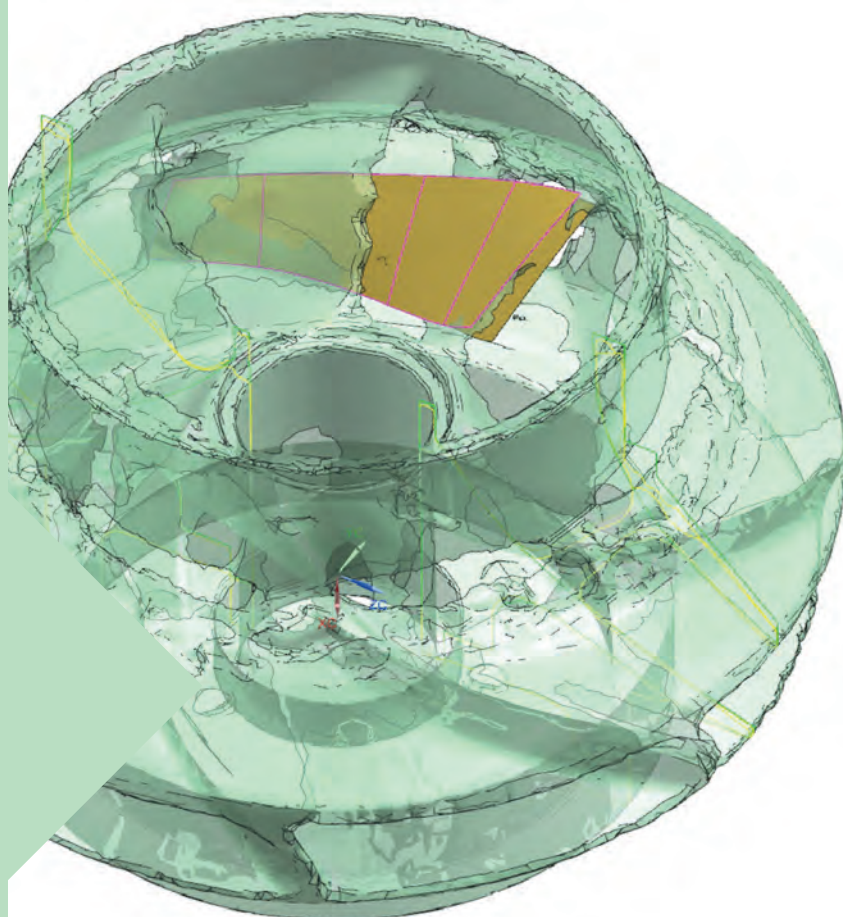
Service

Les machines utilisées dans les centrales électriques, les raffineries ou les usines de laminage sont parfois en usage depuis plus de 30 ans. Mais que se passe-t-il lorsqu'un composant d'un ancien moteur, d'un compresseur ou d'une pompe est défectueux dans les installations ? Il s'avère souvent difficile de trouver la pièce de rechange adaptée.



KSB REPRODUIT UNE PIÈCE À L'IDENTIQUE

C'est là qu'intervient la rétroingénierie. Ce procédé permet aux spécialistes du Service KSB de reconstruire, au sens propre, certaines pièces, notamment en Allemagne, au Pakistan et aux États-Unis. Il ne s'agit pas d'une nouvelle technologie. On connaît notamment les activités de Tupolev, ce bureau d'études soviétique qui, au milieu des années 1940, a démonté d'énormes avions américains pour les reproduire ensuite pièce par pièce. À l'époque, il s'agissait toutefois d'un travail gigantesque, absolument ruineux sur le plan économique.

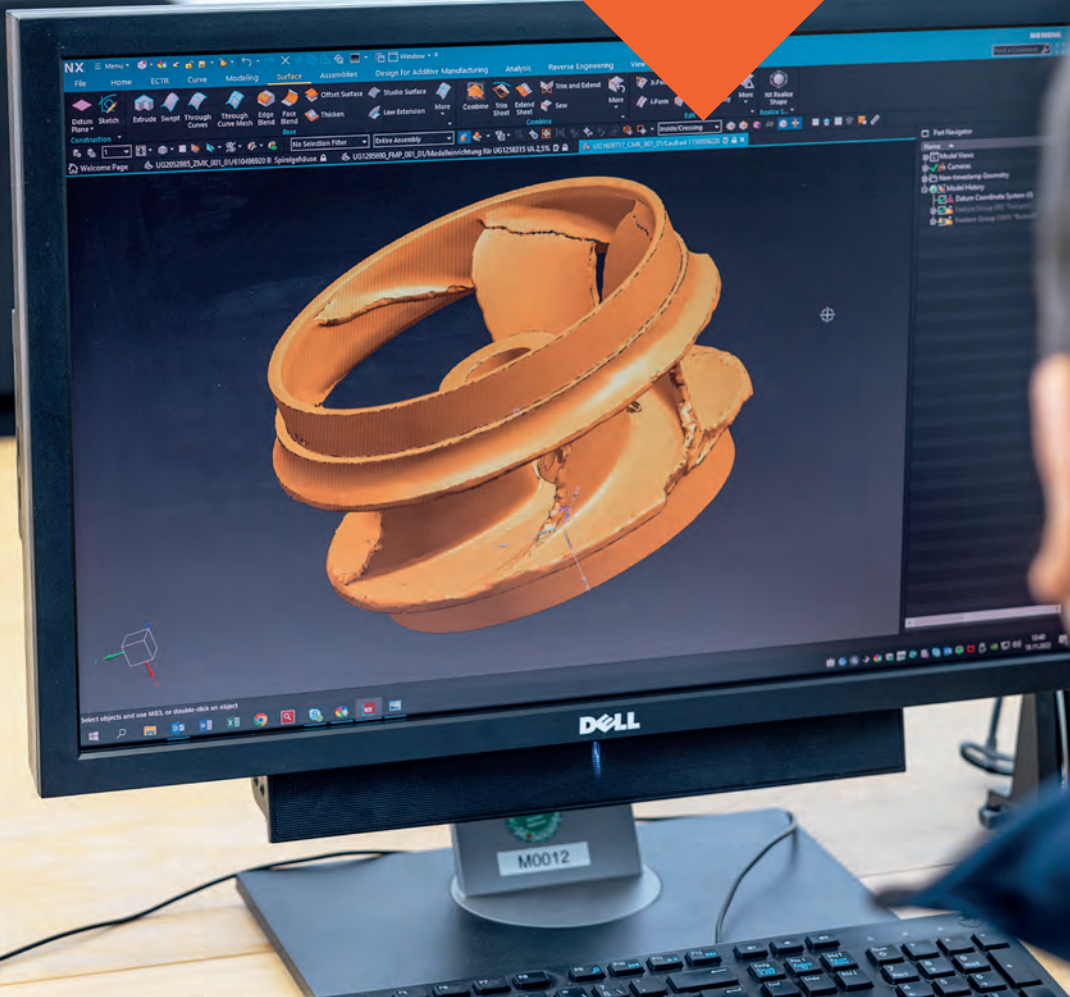


La numérisation a sensiblement réduit le travail nécessaire pour la reproduction d'une pièce. Aujourd'hui, on trouve des scanners 3D haute performance à des prix très abordables. Ces appareils sont capables de scanner des pièces existantes avec une précision extrême et de reproduire leurs contours dans un « nuage de points ». Des ordinateurs performants permettent ensuite de les transformer en fichiers de conception éditables.

SCANNERS 3D HAUTE PERFOR- MANCE

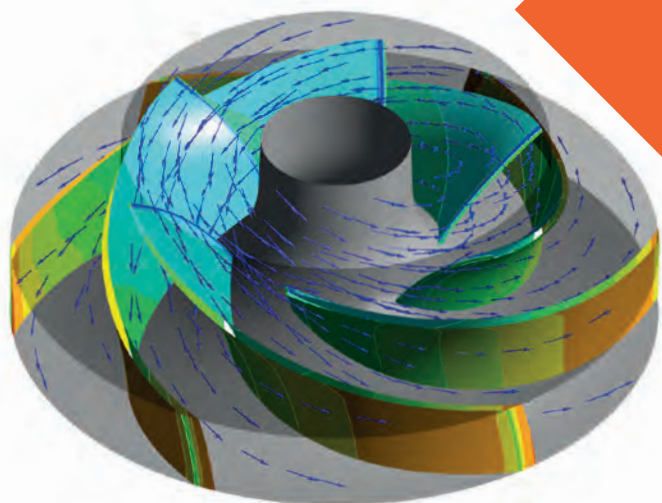
RÉPARATION NUMÉRIQUE DES DOMMAGES

Les pièces à reproduire sont souvent usées, voire endommagées. L'ingénieur d'études « répare » ces dommages à l'écran en complétant numériquement les parties, coins et bords manquants ainsi que les épaisseurs de matériau. Cette tâche, simple en apparence, requiert pourtant une vaste expérience et une excellente connaissance du fonctionnement et des matériaux de la pièce à réaliser. Il convient notamment de tenir compte des forces transmises sur et par la pièce, des températures d'exploitation de la pièce ou de l'abrasion qu'elle subit.



CONCEPTION VIRTUELLE TERMINÉE

Une fois la conception virtuelle terminée, l'équipe de rétroingénierie de KSB peut encore optimiser la pièce si nécessaire et enfin la fabriquer. Les développeurs peuvent tester virtuellement le passage du liquide à travers une roue ou un corps de pompe pour optimiser les contours de la pièce sur le plan hydraulique ou de la résistance. Dans l'idéal, le composant fabriqué ensuite est sensiblement meilleur que la pièce d'origine.



Une fois la conception terminée, il est temps de passer à la production de la pièce. Ici, KSB a souvent recours à de nouveaux procédés de fabrication, tels que la fabrication additive. Ces procédés permettent de fabriquer rapidement de nouveaux composants jusqu'à une certaine taille (en fonction de l'espace d'impression de l'imprimante disponible). KSB utilise le procédé de fusion sélective par laser où un rayon laser construit la pièce couche par couche sur un lit de poudre. Pour les pièces de plus grande taille, il est possible de faire appel à des techniques de moulage. Dans ce cas, on utilise des fraises commandées par ordinateur, des imprimantes à sable ou à plastique pour fabriquer les moules et les modèles à portées de noyaux.

PRODUCTION DE LA NOUVELLE PIÈCE





LA PIÈCE DE RECHANGE EST TERMINÉE

À la fin de ce processus, le client de KSB reçoit une pièce dont la qualité et les performances excèdent souvent celles de la pièce d'origine. De plus, le nouveau composant augmente considérablement la durée de vie d'un groupe motopompe ou d'une installation.

La rétroingénierie
de KSB en vidéo



LES SOURCES D'ÉNERGIE DE DEMAIN

The background of the page is a vibrant blue-green color, filled with numerous water droplets and bubbles of various sizes. Some droplets are in sharp focus, showing their spherical shape and the way light refracts through them, while others are blurred in the background, creating a sense of depth and movement. The overall effect is clean, fresh, and dynamic, perfectly complementing the theme of water and energy.

Technologie

Les secteurs énergivores, tels que la chimie de base et la métallurgie, couvrent encore essentiellement leurs besoins grâce aux ressources fossiles. À l'avenir, il est prévu d'en remplacer au moins une partie par de l'hydrogène vert. Les pompes et les robinets jouent un rôle décisif dans cette transition.

L'hydrogène vert est considéré comme la source d'énergie du futur dans presque tous les secteurs industriels. Il sert non seulement à la propulsion des véhicules, mais aussi au stockage de l'excédent d'énergie renouvelable. Dans les raffineries, il pourrait remplacer, au moins partiellement, l'hydrogène gris utilisé jusqu'à présent lors de la désulfuration des précurseurs de l'essence et du gazole. La sidérurgie mène déjà des projets pilotes dans lesquels elle a recours à l'hydrogène vert pour la réduction directe du minerai de fer. Les industries du ciment, du verre et de la céramique recherchent également de nouveaux moyens de convertir leurs processus à une production neutre en CO₂.

Cette transition n'est cependant possible qu'avec la mise en place d'une industrie de l'hydrogène à la fois efficace et rentable, qui englobe à la fois la production, l'importation, le transport et le stockage.

Des partenariats stratégiques pour une énergie propre

Le plus judicieux est de produire l'hydrogène vert là où il y a suffisamment d'énergie renouvelable pour l'électrolyse de l'eau. C'est la raison pour laquelle le ministère allemand de la Recherche mise sur des partenariats stratégiques avec

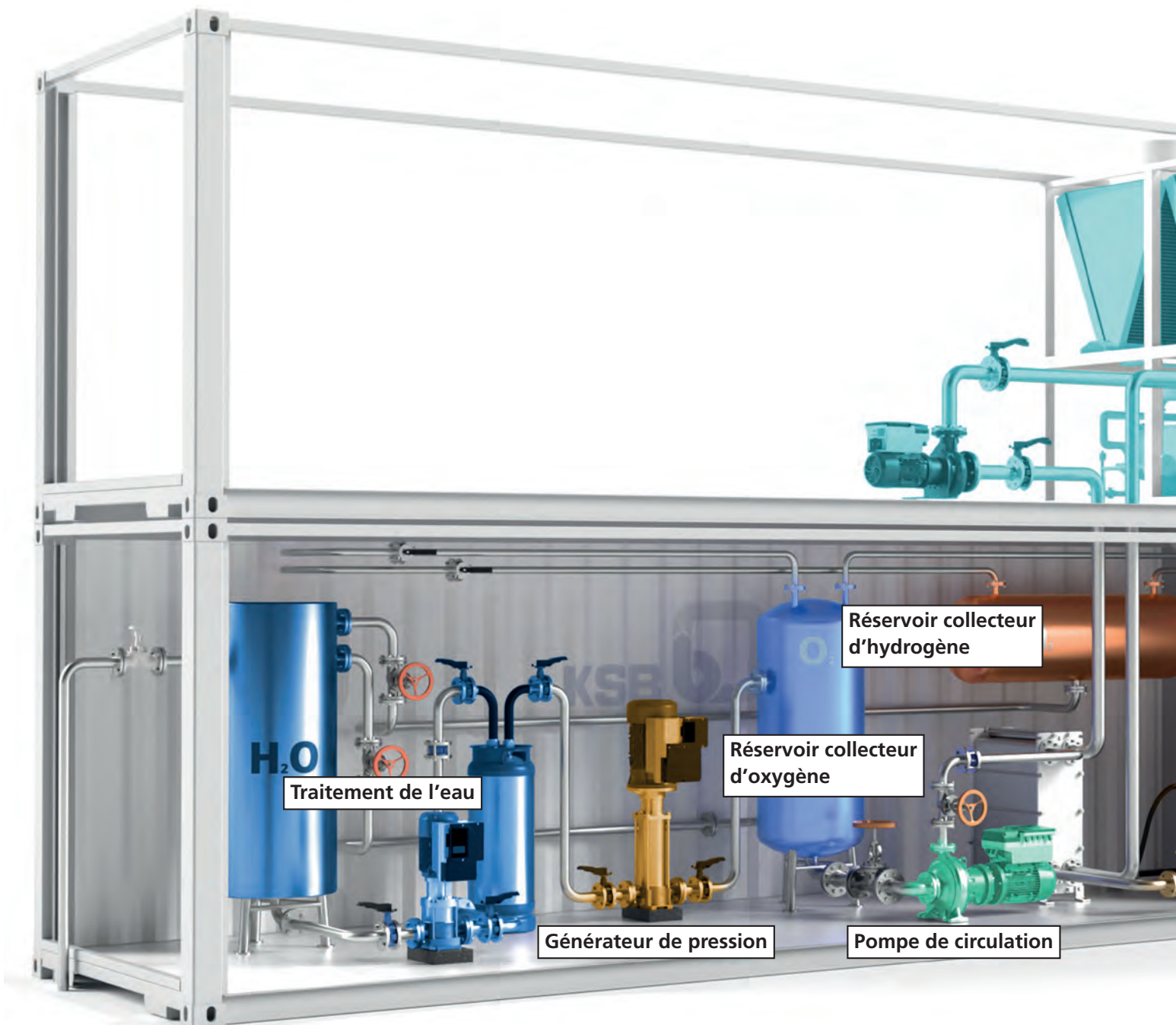
l'Afrique de l'Ouest et du Sud ainsi qu'avec l'Australie. Ces pays réunissent les conditions idéales pour produire de l'électricité éolienne et solaire sur des surfaces inexploitées. En Allemagne, le gouvernement fédéral souhaite développer une capacité d'électrolyse d'au moins dix gigawatts d'ici 2030.

Des domaines d'application principalement dans l'industrie

L'hydrogène vert devra d'abord être utilisé là où l'on manque d'alternatives plus simples et climatiquement neutres dans l'immédiat, où l'on a besoin de gros volumes d'hydrogène et où il est donc relativement facile d'en organiser le transport. Concrètement : en premier lieu dans l'industrie. Ce sont surtout la chimie de base et la métallurgie qui ont des besoins élevés en hydrogène vert.

L'un des défis des projets liés à l'hydrogène est que les exigences varient encore quant aux composants et aux matériaux utilisés. De nombreuses questions concernant l'utilisation de pompes et de robinets lors des différents processus de production d'hydrogène ne seront résolues que lorsque le développement aura progressé davantage.

Conteneur d'hydrogène

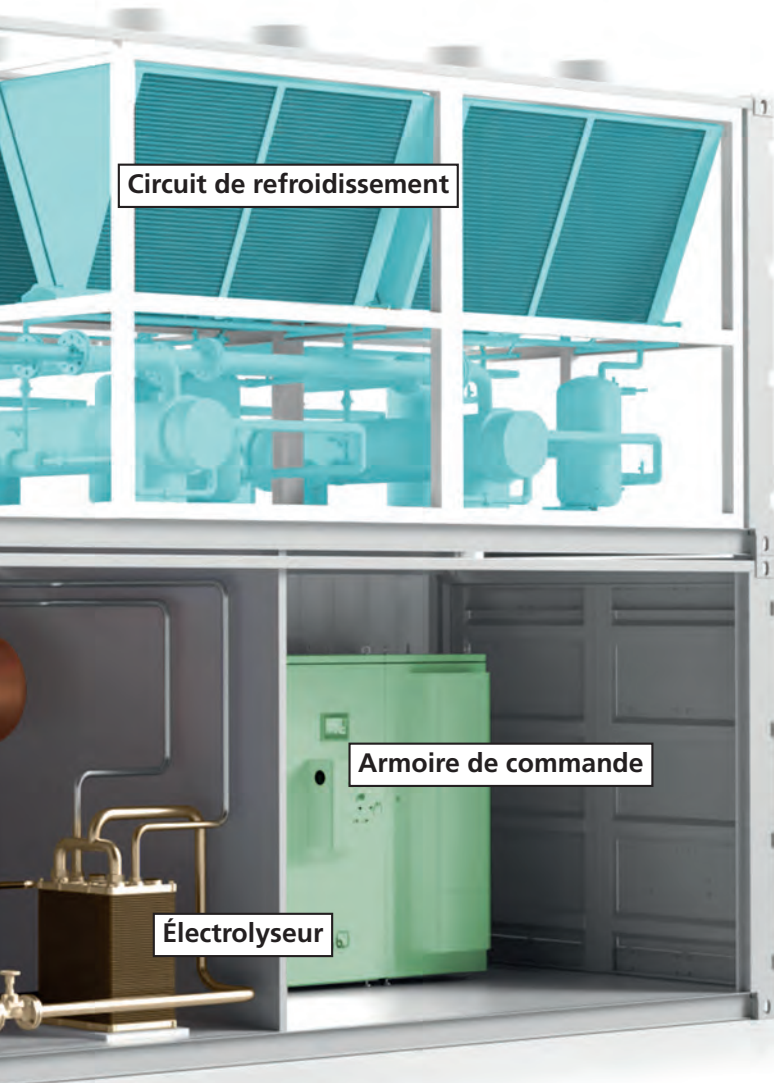


Un autre point en suspens pour le développement de nouvelles installations de production d'hydrogène concerne la taille de l'installation. Actuellement, les électrolyseurs ont généralement une structure modulaire. La question de savoir s'il sera à l'avenir plus judicieux d'un point de vue énergétique d'équiper chaque électrolyseur d'un système de refroidissement propre ou bien de construire plusieurs installations parallèles avec un système de refroidissement commun n'est pas encore résolue.

À l'avenir, privilégiera-t-on plutôt des solutions en conteneurs ou des projets à grande échelle ? La réponse à cette question a un impact direct sur le choix des pompes et de la

robinetterie. Alors que les débits sont de l'ordre de 10 m³/h dans les solutions de conteneurs, ils peuvent dépasser les 800 m³/h dans les grands projets. Il en va de même pour les pressions de service, qui peuvent aller de 6 à 40 bar. Les grandes installations modulaires peuvent en outre avoir un besoin de régulation plus élevé afin d'assurer une interaction optimale des composants. Les fournisseurs de pompes et de robinetterie ont besoin d'une palette de produits suffisamment large pour couvrir un vaste champ d'applications. Mais avant tout d'une connaissance détaillée des installations techniques, des modes de fonctionnement, des matériaux et de l'efficacité énergétique. C'est d'autant plus vrai que différentes technologies existent déjà ou sont prêtes à être lancées pour produire de l'hydrogène vert.

Avec ses produits, KSB couvre toutes les principales technologies de production d'hydrogène vert, que ce soit pour l'électrolyse alcaline (AEL), l'électrolyse à membrane à échange de protons (PEM) ou de futures technologies comme l'électrolyse à membrane à échange d'anions (AEM) ou l'électrolyse à haute température (HTE).



L'hydrogène en tant que source d'énergie climatiquement neutre peut jouer un rôle essentiel pour remplacer le pétrole, le gaz et le charbon.

— Ulrich Stahl, spécialiste de l'hydrogène chez KSB

Petit guide de l'hydrogène



Hydrogène vert

Il est produit par l'électrolyse de l'eau. Le courant électrique qui décompose l'eau en hydrogène et en oxygène est issu exclusivement d'énergies renouvelables. Le courant utilisé et la production d'hydrogène sont donc totalement exempts de CO₂.

Hydrogène gris

La matière de base de ce type d'hydrogène est un combustible fossile. Par exemple, le gaz naturel est converti en CO₂ et en hydrogène sous l'effet de la chaleur. Le CO₂ produit est rejeté dans l'atmosphère, renforçant ainsi l'effet de serre.



Hydrogène bleu

Il s'agit en fait d'hydrogène gris. La différence est la suivante : pour l'hydrogène bleu, le CO₂ dégagé est stocké. C'est pourquoi ce type de production d'hydrogène est considéré comme neutre en carbone.

Hydrogène jaune

Ici, l'hydrogène est également produit par l'électrolyse. L'électricité nécessaire provient de l'énergie nucléaire. Ce procédé ne produit pas de CO₂ nuisible au climat, mais des déchets radioactifs.



Hydrogène turquoise

Il résulte de la décomposition thermique du méthane. Au lieu de CO₂, elle produit du carbone solide. Pour rendre ce type de production neutre en carbone, il faut utiliser des énergies renouvelables et le carbone doit rester durablement séquestré.



Panneaux solaires polycristallins
photographiés en gros plan

Une technologie éprouvée qui comporte des inconvénients

Connue depuis plus d'un siècle, l'électrolyse alcaline fait partie des technologies les plus développées. Le potentiel qu'elle offre en termes de réduction des coûts reste toutefois limité. Comme son utilisation est encore plus durable et plus fiable que d'autres technologies, l'industrie tolère ses inconvénients.

Des innovations qui ont du potentiel

L'électrolyse PEM est une technologie nettement plus récente. Elle se démarque par sa sécurité, sa convivialité et sa grande flexibilité. Par rapport à l'électrolyse alcaline, cette technologie propose un potentiel d'évolutions techniques et d'économies important et ne nécessite aucun produit chimique problématique. À l'exception de l'électrolyte toxique, les conditions d'utilisation pour les pompes et la robinetterie sont comparables à celles de l'électrolyse alcaline. La technologie sera avant tout intéressante lorsque la production d'hydrogène s'effectuera à l'avenir à partir d'électricité renouvelable à grande échelle.

KSB s'estime également prête pour les futures technologies comme l'électrolyse à membrane à échange d'anions (AEM) ou l'électrolyse à haute température (HTE). Ici, ce sont les hautes températures qui poseront des défis, en raison des exigences concernant les matériaux.



Vidéo : fonctionnement
d'un électrolyseur

Agir avec responsabilité

Durabilité

L'entreprise KSB s'est fixé neuf objectifs contraignants en matière de développement durable. Elle prévoit de les atteindre d'ici 2025 au plus tard. L'un d'eux vise à réduire les émissions de gaz à effet de serre sur les sites de production KSB du monde entier.

Le développement durable constitue la base de la stratégie d'entreprise de KSB. Il englobe à la fois la gestion responsable des ressources et de l'environnement ainsi que la responsabilité envers les collaborateurs et l'engagement social.

Les 17 objectifs de développement durable des Nations Unies forment les principaux défis et résolutions pour une politique de durabilité internationale. Ils prévoient un développement durable visant à préserver les moyens de subsistance naturels. En tant qu'entreprise d'envergure internationale,

KSB a également un impact sur les développements économiques, écologiques et sociaux.

Définition d'objectifs contraignants

KSB soutient les 17 objectifs de développement durable des Nations Unies. En 2019, l'entreprise s'en est donc inspirée pour formuler neuf objectifs de développement durable concrets qui suivent ces





Les neuf objectifs de développement durable de KSB pour 2025



1

Réduire de 30 pour cent les émissions de CO₂ de ses usines de fabrication.



2

Procéder à l'évaluation écologique de plus de la moitié des nouveaux produits conçus.

« Sustainable Development Goals ». KSB entend les concrétiser d'ici 2025 au plus tard. Ces neuf objectifs portent sur des thèmes issus des domaines suivants : environnement, personnel, social et développement durable dans la chaîne de livraison. Ils se concentrent

sur la protection du climat, la promotion d'un travail décent et une croissance économique durable ainsi que la santé et le bien-être des collaborateurs. La société KSB s'est en outre engagée à prendre davantage de mesures en faveur de l'égalité des sexes.

Elle prévoit également de collecter des informations plus précises sur la gestion des questions liées au développement durable chez ses fournisseurs. Dans le cadre de projets sociaux, KSB se consacre à la lutte contre la pauvreté et la faim ainsi qu'à l'accès à l'eau propre et à l'éducation. Le développement des connaissances des collaborateurs constitue un autre objectif contraignant de l'entreprise.

L'un des objectifs principaux des Nations Unies exige la prise de mesures de protection du climat. KSB contribue également au

De nombreuses mesures mises en œuvre dans le monde entier

Depuis début 2022, l'usine de production de Pegnitz, deuxième site KSB en Allemagne, utilise exclusivement de l'électricité verte issue d'énergies renouvelables. « Ce choix nous permet d'économiser plus de 5000 tonnes de dioxyde de carbone chaque année », déclare Harald Hofmann, responsable du site de Pegnitz. « De plus en plus de clients s'intéressent à notre mode de production et à



3 Économiser 850 000 tonnes de CO₂ par an grâce aux pompes à eau de KSB.



4 Atteindre un minimum de 30 heures par an et par collaborateur consacrées à la formation continue.

changement durable et prend des mesures concrètes pour lutter contre le réchauffement climatique et ses conséquences. L'entreprise souhaite donc réduire de 30 pour cent les émissions de CO₂ de ses usines de production d'ici 2025 au plus tard dans le monde entier. La valeur correspondante de 2018 sert de référence.

Pour atteindre cet objectif, l'entreprise réduit sa consommation énergétique et mise notamment sur l'électricité verte.

notre empreinte écologique ». Plusieurs usines de fabrication du Groupe misent également sur l'électricité verte et d'autres devraient suivre prochainement.

Certains sites du Groupe sont même allés plus loin et fonctionnent dès maintenant sans incidence sur le climat. C'est le cas, notamment, en Italie où KSB a obtenu le certificat « Zero Emission ». Proche de Milan, l'usine de Concorezzo ne rejette pas de dioxyde de carbone. « Il y a quelques



Capteurs solaires sur le toit de l'usine de KSB Italie à Concorezzo



années, nous avons commencé à examiner de près la consommation énergétique de tous les bâtiments de notre usine », explique Oscar Bellotto, responsable des thèmes liés au développement durable sur le site. Cette analyse a donné lieu à des mesures concrètes, comme l'utilisation d'installations photovoltaïques pour fournir de l'électricité et de capteurs solaires pour la production d'eau chaude. « Par ailleurs, notre électricité provient à 100 pour cent d'énergies renouvelables », précise Oscar Bellotto.



5

Atteindre une représentation de femmes d'au moins 20 pour cent au niveau des cadres supérieurs.



6

Atteindre 80 pour cent de satisfaction du personnel (indicateur d'engagement).



7

Réduire le nombre de jours d'absence dus aux accidents de travail par collaborateur et par an à moins de 0,3 jour.

La réduction des émissions de gaz à effet de serre relève de notre responsabilité d'entreprise.

Une vue globale : Oscar Bellotto est chargé des thèmes liés au développement durable chez KSB Italie.





8 S'engager chaque année en faveur d'au moins 25 projets sociaux à travers le monde.

9 Évaluer les performances de développement durable de 90 pour cent de ses principaux fournisseurs régionaux et mondiaux.

En Inde, KSB opère une usine « verte » à Shirwal. Les concepteurs de cette usine de fabrication de pompes à haut rendement pour centrales électriques, inaugurée en 2017, ont conçu tous les bâtiments de sorte qu'ils consomment le moins d'énergie possible. Ainsi, la lumière du jour est utilisée dans les ateliers de production afin que les employés n'aient pas besoin de lumière artificielle pendant au moins huit heures par jour. La climatisation des bâtiments est également respectueuse de l'environnement et peu énergivore. Elle fonctionne sans fluide frigorigène, en utilisant uniquement l'évaporation.

À Shirwal, KSB utilise ses propres installations solaires pour produire une grande partie de l'énergie dont elle a besoin. L'usine est équipée de machines et d'installations modernes qui sont conformes aux normes d'efficacité les plus élevées et qui consomment le moins d'énergie possible.

Des investissements « verts » au siège

À Frankenthal, le siège du Groupe n'est pas en reste puisque KSB y met en place des mesures relatives à la lutte contre le changement climatique et réduit son empreinte carbone. Actuellement, une nouvelle centrale de chauffe est en construction pour près de 15 millions d'euros sur le plus grand site du fabricant de pompes et de robinetterie. Grâce à une installation plus efficace et une part plus importante de chaleur renouvelable issue de la biomasse, ce nouveau bâtiment permettra d'économiser chaque année près de 3 700 000 kilowatts-heure – soit 900 tonnes de CO₂ – par rapport à l'ancienne centrale de chauffe.

Le nouveau centre informatique construit à Frankenthal en 2022 répond également aux exigences énergétiques les plus récentes. Une centaine de personnes y travaillent sur près de 3000 mètres carrés. Les échangeurs de chaleur à air et les éléments photovoltaïques intégrés au toit assurent l'approvisionnement quasi complet du bâtiment en énergie.

Pour KSB, les objectifs fixés pour 2025 ne sont qu'une étape intermédiaire. L'entreprise entend organiser ses activités commerciales de manière durable dans tous les domaines et contribuer à rendre le monde encore plus agréable à vivre à l'avenir.



Découvrez en détail les objectifs de développement durable de KSB.

Le développement durable chez KSB

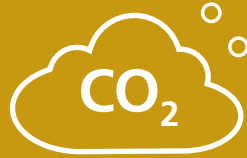
Consommation électrique



50,4%

telle était la part d'énergies renouvelables pour la consommation électrique du Groupe en 2022, elle s'élevait même à 82,2 % en Europe.

Gaz à effet de serre



-7 909^t

d'émissions de dioxyde de carbone en moins en 2022 par rapport à l'année précédente.

Engagement social



mesures et projets sociaux soutenus par KSB dans le monde en 2022.



ClimatePartner.com/10954-2303-1002



Pour une meilleure lisibilité de ce magazine, nous avons renoncé à l'utilisation simultanée des formes grammaticales masculines et féminines. Toutes les désignations relatives à des personnes s'appliquent indifféremment à tous les sexes.

Mentions légales

Éditeur

KSB SE & Co. KGaA
Communication Groupe
Sonja Ayasse
Johann-Klein-Straße 9
67227 Frankenthal,
Allemagne
Tél. +49 6233 86-3118
www.ksb.com

Rédaction

Marc Sproß (resp.)
Alexandra Leiner
Christoph Pauly
Heike Stauber

Contact de la rédaction

marc.spross@ksb.com
alexandra.leiner@ksb.com
christoph.pauly@ksb.com
heike.stauber@ksb.com

Concept et mise en page

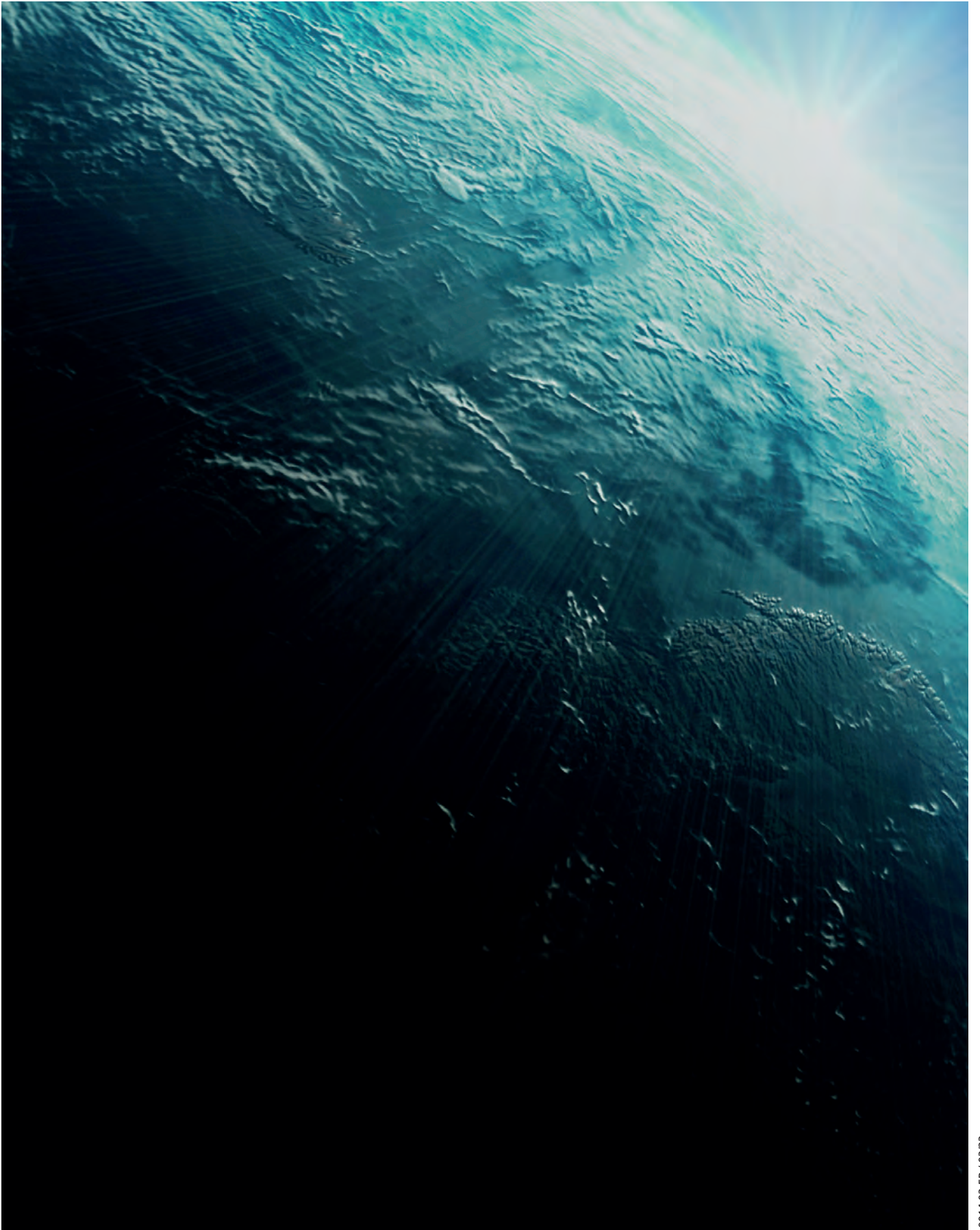
3st kommunikation, Mayence,
Allemagne

Impression

Ottweiler Druckerei und
Verlag GmbH, Ottweiler,
Allemagne

Crédits photos

Robert Kwiatek, Frankenthal, Allemagne
(p. 4, 18, 21–23, 34, 35, 44)
Bostnan, Donostia-San Sebastián, Espagne
(p. 29–30)
Manuel Schlüter, Pegnitz, Allemagne
(p. 41–43, 45)
Archive d'images de KSB
(p. 5, 8, 12, 16, 36, 37, 49, 54, 55)
InfraServ Wiesbaden, Allemagne
(p. 14–15)
shutterstock (p. 1, 4, 6, 52–53)
Getty Images (p. 25, 46, 51)
Unsplash (p. 10–11)



0014.02-FR / 03/23