

## INFORMATION DE PRESSE

*Weinsberg, juillet 2018*

Un système de flux de matériaux pour une ligne de peinture et de montage de grandes pièces

### **Souder, peindre et monter des wagons et des semi-remorques dans une ligne**

**Le constructeur brésilien Randon a monté dans l'État fédéral de São Paulo une ligne combinée de soudure, de peinture et de montage pour des remorques de poids lourds et des wagons de chemins de fer. Vollert développa pour l'avance à cadence individuelle un concept de flux de matériaux à lourdes charges formé de 13 convoyeurs à câble, de deux transbordeurs de distribution ainsi que de la commande.**

La nouvelle ligne de production de Randon, le plus grand producteur d'Amérique latine de semi-remorques pour poids lourds (remorques) et de wagons de marchandises a été construite à Araraquara, à environ 270 km au nord-ouest de São Paulo en collaboration avec le constructeur d'installations Eisenmann. Là, des remorques et des wagons sont depuis avril 2018 soudés, peints et montés dans une ligne combinée d'environ 500 m de longueur. Différentes longueurs de wagons et de remorques comprises entre 9 et 22 m y sont possibles. La palette d'offres de Randon comprend aussi entre autres des doubles remorques surdimensionnées pour les cannes à sucre. « Ce qui est intéressant à ce concept est la réunion des étapes de travail de soudure, de peinture et du montage en une ligne continue de production. Il est ainsi possible d'atteindre de courtes cadences et, sur le papier, une capacité pouvant atteindre 18 wagons par équipe de travail », rapporte Jochen Keinath, chef de projet de Vollert. « Et, grâce à des convoyeurs à câbles individuellement combinés, les durées de traitement qui varient en partie au niveau des stations individuelles de travail individuelles sont néanmoins possibles malgré la ligne continue », ajoute Wesley Gomes, gérant de Vollert do Brasil. À pleine capacité, des wagons et des remorques peuvent être achevés à des cadences d'une demi-heure.

### **13 Convoyeurs par câble réunis en une ligne de production**

Au début de l'installation, les déplacements des constructions brutes posées sur des chariots transporteurs appelés « buggys » sont encore réalisés manuellement. Ce n'est qu'à partir d'un poids de 10 tonnes que commence au cœur de la zone de soudage le tracé automatique de convoyage de Vollert — à son extrémité, le poids total de la pièce d'usine représente

jusqu'à 25 tonnes. Un total de 13 convoyeurs par câble assure la poursuite du transport du buggy après chaque étape de travail, les entraînements sont ce faisant individuellement arrangés les uns après les autres dans un but de permettre une avancée individuelle après l'acquittement. À la fin de chacun des tronçons de convoyage, la traction sur câble remet la pièce d'usine à respectivement la suivante. « Au lieu d'un convoyeur unique par câble sur l'ensemble du tracé de convoyage, le concept basé sur des entraînements individuels permet des durées individuelles de séjour des pièces d'usine aux stations respectives de travail », explique Jochen Keinath. « Cinq places de réserve tampon sont en outre installées avant la zone associée de revêtement de peinture. »

### **Une répartition automatique dans la zone de peinture et de montage**

La zone de peinture mesure une longueur d'environ 190 m. Au début, on y trouve un centre de distribution avec cinq places tampon et un pont transbordeur à lourdes charges de Vollert, lequel reprend la distribution des remorques et des wagons selon les besoins. Après l'entrée de la pièce d'usine dans la cabine robotisée de sablage, la poursuite du transport est de nouveau réalisée par des convoyeurs par câbles à travers l'apprêt, la peinture tout comme la cabine de séchage. De l'autre côté se trouvent aussi deux autres places tampons et un autre pont transbordeur. De là, le tracé de convoyage s'élargit sur deux lignes parallèles de montage de chacune respectivement 90 m de long pour le montage des ensembles de roues sur les remorques et les wagons. L'accroissement par une deuxième ligne de revêtement de peinture a déjà été prévu lors des planifications de telle sorte que cette zone peut être étendue si besoin sur deux voies.

## **Au sujet de Vollert Anlagenbau GmbH**

Vollert Anlagenbau GmbH développe, en tant que spécialiste des lourdes charges et des pièces grandes dimensions des concepts intralogistiques clés en main pour l'industrie de l'aluminium et du métal. En tant qu'entreprise globale et prestataire plein service, la gamme de services comprend les technologies les plus modernes de flux de matériaux, de stockage et de conditionnement, aussi bien en tant que solution séparée ou en intégration dans un environnement logistique plus étendu.

Que ce soit des installations pour des méga entrepôts de stockage vertical entièrement automatisés pour des coils d'aluminium, des systèmes intelligents de flux de matériaux pour les constructeurs leader d'extrusion en aluminium, les transstockeurs les plus puissants au monde pour le stockage de platines de tôle, de systèmes de grues automatisées pour 50 tonnes et plus ou les installations les plus modernes de revêtement des surfaces - Vollert se trouve partout derrière.

Les solutions d'installations et de machines de Vollert sont employées dans plus de 80 pays à travers le monde, de propres succursales en Asie et en Amérique du Sud renforcent en outre les activités de distribution. Vollert emploie sur son siège d'entreprise à Weinberg 250 collaborateurs. **[www.vollert.de](http://www.vollert.de)**

## **Contact presse**

### **Frank Brost**

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH  
Stadtseestr. 12  
74189 Weinsberg/Allemagne  
Tél.: +49 7134 52 355  
Fax : +49 7134 52 203  
Courriel : [frank.brost@vollert.de](mailto:frank.brost@vollert.de)



**Photo 1**

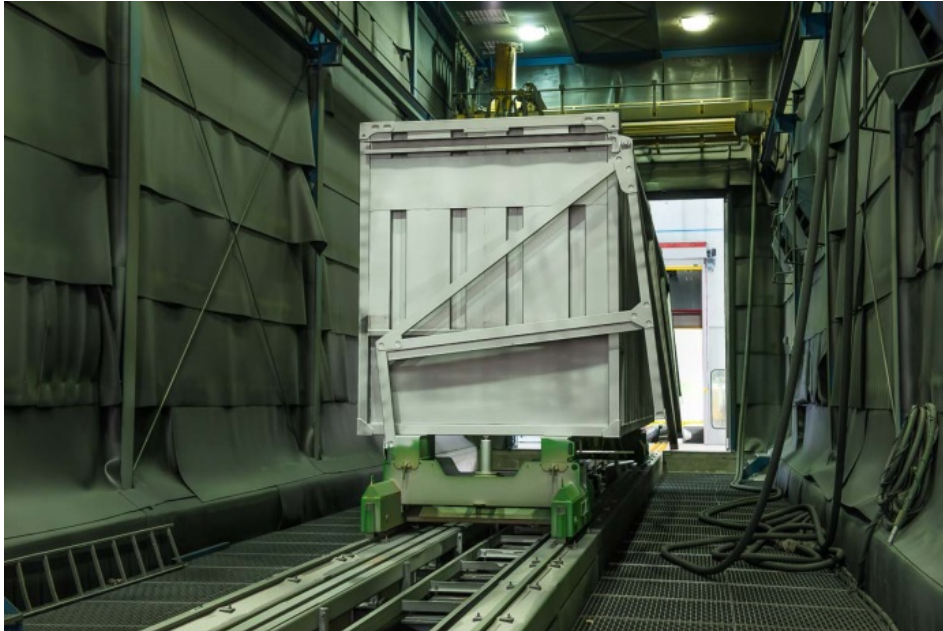
Depuis avril 2018, le fabricant brésilien Randon fabrique des remorques et des wagons de marchandises à Araraquara sur une ligne combinée de 500 m de long combinant le soudage, la peinture et l'assemblage avec la technologie de convoyeurs lourds de Vollert.



**Photo 2**

Après le soudage, il y a cinq positions de tampon devant la zone de peinture. Un transbordeur robuste de Vollert transporte les remorques et les wagons pesant jusqu'à 25 tonnes de là jusqu'à la cabine de sablage robotisée.





**Photo 3**

A la suite de la cabine de sablage suivra le passage dans les cabines à travers l'apprêt, la peinture tout comme la cabine de séchage.



**Photo 4**

Sortie du séchoir sur un deuxième transbordeur pour poids lourds, qui distribue les remorques et les wagons sur deux lignes d'assemblage parallèles pour le montage des essieux montés.



**Photo 5**

Au total, 13 convoyeurs par câble assurent la poursuite de transport des chariots transporteurs appelés également "buggys" après chaque étape de travail. Les entraînements sont disposés l'un après l'autre pour permettre une avance individuelle aux postes de travail après l'acquittement.



**Photo 6**

A la fin de chaque section de transport, le convoyeur à câble transfère la pièce à usiner à la suivante. De cette façon, différents temps de séjour aux postes de travail sont possibles malgré la ligne continue.



**Photo 7**

En plus des remorques doubles surdimensionnées de canne à sucre, appelées trains de canne à sucre, Randon fabrique d'autres types de remorques de camions ainsi que des wagons de fret et des wag-ons-citernes pour le transport ferroviaire.