

## INFORMATION DE PRESSE

*Weinsberg, 3 mai 2021*

### **Revêtement de ballast sans effort chez Liebherr**

**Dans l'usine Liebherr d'Ehingen, Vollert a planifié et construit une nouvelle installation de peinture de ballast avec une technologie de roue de friction et de traction par câble pour le revêtement des éléments de ballast des grues. Ils sont utilisés comme contrepoids pour les grues mobiles à flèche en treillis et les grues télescopiques, dont la hauteur de levage peut atteindre 245 mètres. Il est possible de revêtir jusqu'à 20 tonnes d'éléments lourds par support de produit, de manière suspendue et pendante. Au total, 25 supports de produits sont en circulation.**

L'usine Liebherr-Werk Ehingen GmbH est l'une des principaux fabricants mondiaux de grues mobiles. Le portefeuille de grues comprend des grues à flèche télescopique et en treillis de pointe sur châssis mobile et sur chenilles, avec des capacités de levage allant jusqu'à 3 000 tonnes. Ils sont utilisés, par exemple, dans les ports, pour la construction de ponts ou pour l'érection d'éoliennes. Une nouvelle installation de peinture humide est utilisée pour revêtir les éléments de ballast en acier, qui servent de contrepoids nécessaires aux travaux de levage lourds.

### **Lest dans sa plus belle forme**

Liebherr offre à ses clients un large choix de couleurs pour la finition de la peinture. En même temps, les éléments de lestage ont des formes et des tailles différentes, jusqu'à un maximum de 4,5 m x 2,45 m et un poids pouvant atteindre 12,5 tonnes, selon le modèle de grue. Afin de réduire la proportion élevée de travail manuel, Vollert a été chargé de repenser le processus de revêtement. Sur une surface d'environ 110 m de long et 20 m de large, les postes de travail pour le lavage, le séchage à l'eau de la colle, le ponçage, le revêtement de base, l'évaporation, le revêtement de finition ainsi que pour le séchage, le refroidissement, le collage et le marquage sont désormais alignés les uns derrière les autres. Vollert a coordonné la planification de l'ensemble de l'installation et a fourni la technique de convoyage avec le système de commande ainsi que la construction métallique pour la technique de convoyage et la construction métallique pour la section de hall nouvellement construite. La technique de peinture a été fournie par Heimer Lackiertechnik de Bielefeld.

## **Revêtement en suspension grâce à la technologie de convoyage par roue de friction et traction par câble**

Après la livraison sur des chariots de transport, une grue de chargement prend en charge les éléments de ballast au début de la nouvelle ligne. Ils sont attachés à un support de produit individuellement ou en groupe jusqu'à 20 tonnes. La grue montée au plafond abaisse le support de produit vide et le positionne de manière optimale par radiocommande à l'aide d'un chariot avec mécanisme d'orientation intégré. Il soulève ensuite le support de produit, le fait pivoter jusqu'à 270 degrés en fonction de sa position et l'introduit dans le système de peinture. En fin de ligne, une grue de déchargement de même conception dépose les pièces finies sur un chariot de transport en attente, dans le sens longitudinal, à intervalles de 30 minutes. Les supports de produits vides sont ensuite ramenés au point de départ par une ligne de retour parallèle utilisant un système de traction par câble. Jusqu'à huit supports de produits peuvent être transportés simultanément. Au total, 25 supports de produits sont en circulation en continu.

Au lieu de convoyeurs à chaîne ou d'entraînements individuels sur les unités de transport, le concept Vollert utilise des roues à friction installées de façon permanente pour l'alimentation individuelle. "Le poids total élevé des pièces ainsi que l'exigence d'un réglage ergonomique de la hauteur dans les cabines de peinture n'auraient pas été possibles avec un convoyeur à chaîne", explique Lukas Gänslar, chef de projet chez Vollert. Pendant le lavage, le ponçage, la peinture et le traitement des grandes pièces, des dispositifs de levage et d'abaissement assurent une hauteur de travail ergonomique. Le chargement et le déchargement individuels peuvent également être facilement résolus à l'aide d'un chariot, d'un mécanisme d'orientation et du concept familier de roue à friction.

### **Lourdement enrobée**

Vollert a déjà développé à plusieurs reprises des systèmes de peinture de gros tonnage pour Liebherr, notamment pour les usines de Kirchdorf, Nenzing, Colmar et Nizhny Novgorod. En 2008, les spécialistes ont conçu pour Liebherr le premier atelier de peinture suspendu au monde pour des pièces pesant jusqu'à 50 tonnes. Pour ce faire, les ingénieurs se sont appuyés sur leur savoir-faire dans les secteurs du béton préfabriqué et de l'automobile et ont, pour la première fois, transféré les systèmes de convoyage utilisés dans ces secteurs à des systèmes de peinture de grandes pièces. Depuis lors, ils ont été mis en œuvre avec succès dans de nombreuses installations de revêtement pour les engins de construction, les remorques de camions et les grandes boîtes de vitesses.

## **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 d'emballage, 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 à hauts rayonnages entièrement automatisés pour des bobines d'aluminium, des systèmes intelligents de flux de matériaux pour les constructeurs leader d'extrusion en aluminium, les transtockeurs 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 industrielles et de machines de Vollert sont employées dans plus de 80 pays à travers le monde. Des filiales propres en Asie et en Amérique du Sud renforcent en outre les activités de distribution. Vollert emploie sur son siège d'entreprise à Weinberg plus de 250 collaborateurs. **[www.vollert.de](http://www.vollert.de)**

## **Contact presse**

### **Frank Brost**

Responsable du Secteur Marketing

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**



**Photo 2**



**Photo 3 + 4**

Un nouveau système de revêtement de Vol-lert accélère et simplifie le revêtement du ballast à l'usine Liebherr d'Ehingen. Les contrepoids lourds pour grues mobiles à flèche télescopique et en treillis sont revêtus individuellement ou par groupes de plusieurs, suspendus de manière ergonomique - jusqu'à un poids total de 20 tonnes.



**Photo 5 (Source: Liebherr)**

Grue sur chenilles à flèche en treillis avec lestage du derrick.