

Communiqué de presse

## **La plus grande commande dans l'histoire du Groupe Liebherr : 475 machines destinées à l'entreprise minière Fortescue**

- Liebherr et l'entreprise minière australienne Fortescue ont conclu un partenariat élargi lors de la MINExpo, le plus grand salon professionnel de l'industrie minière, à Las Vegas
- Une révolution pour l'industrie minière : ensemble, Liebherr et Fortescue aspirent à devenir le premier fournisseur mondial de camion miniers autonomes et sans émissions locales
- Le contrat prévoit le développement conjoint de technologies permettant un fonctionnement autonome et sans émissions des machines, ainsi que la livraison de 475 engins Liebherr pour les mines de Fortescue en Australie
- Liebherr réaffirme ainsi son engagement à promouvoir la décarbonation et les technologies autonomes pour les engins miniers
- Avec le soutien de Fortescue, Liebherr vise à ce que toute sa gamme de produits pour l'industrie minière ne dépende plus des combustibles fossiles d'ici 2030

Il s'agit de la plus grande commande de l'histoire de Liebherr en 75 ans. Le 24 septembre 2024, lors du salon MINExpo à Las Vegas (États-Unis), le Groupe Liebherr et son partenaire australien Fortescue ont signé un contrat pour le développement conjoint et la livraison de 475 machines Liebherr. Cette commande, d'une valeur d'environ 2,5 milliards d'euros, comprend 360 camions autonomes à batterie, 55 pelles électriques et 60 bouteurs électriques à batterie, destinés aux mines de Fortescue en Australie. Toutes ces machines, ainsi qu'un grand nombre de composants clés et d'électronique embarquée, sont développés, produits et entretenus sur les six sites du Groupe en Allemagne, en France, en Autriche, aux États-Unis et en Australie.

Las Vegas (États-Unis), le 24 septembre 2024 – L'accord signé entre Liebherr et Fortescue créera l'une des plus grandes flottes minières au monde fonctionnant totalement sans émissions. Ce fut un moment historique pour le Groupe lorsque Dr. Willi Liebherr, membre du conseil d'administration de Liebherr-International AG, et Dr. Andrew Forrest, président exécutif de Fortescue, ont signé cet accord de partenariat élargi à Las Vegas. En plus de la commande initiale de machines d'une valeur totale d'environ 2,5 milliards d'euros, cet accord marque une intensification significative de leur coopération stratégique, fruit d'une relation client de longue date.

## **Une révolution pour l'industrie minière : Liebherr et Fortescue visent à devenir le premier fournisseur mondial de machines minières autonomes et sans émissions locales**

Dès 2022, Dr. Willi Liebherr et Dr. Andrew Forrest ont reconnu le potentiel immense de combiner les compétences de leurs entreprises. Ce partenariat repose sur l'expertise de Liebherr dans le développement et la fabrication de machines de haute qualité, et sur la technologie avancée de Fortescue dans les entraînements électriques à batterie. Leur objectif commun est de produire des machines répondant à toutes les exigences de performance des secteurs du tout-terrain et engins lourds, sans dépendre des combustibles fossiles, permettant ainsi un travail totalement sans émissions dans les mines d'ici 2030. Ce partenariat permet également aux deux entreprises d'atteindre leurs objectifs ambitieux de décarbonation.

Après une collaboration initiale axée principalement sur l'entraînement d'une flotte de 120 camions, l'élargissement du partenariat a été officialisé la semaine dernière avec la signature d'un nouveau contrat. Désormais, les deux entreprises travaillent également sur les entraînements pour bouteurs et sur l'autonomie des machines. De plus, la conversion réussie de pelles minières hydrauliques équipées de moteurs à combustion vers des entraînements électriques a été mise en œuvre. Ensemble, Liebherr et Fortescue aspirent à devenir le premier fournisseur mondial de machines minières autonomes et sans émissions locales.

L'une des étapes les plus importantes de ce partenariat a été présentée à un large public spécialisé lors de la MINExpo : le prototype du premier camion autonome à batterie, le T 264. Cette machine, équipée d'un système de batteries fourni par Fortescue et d'une solution d'autonomie développée conjointement par les deux sociétés, est prête pour une utilisation sans conducteur. L'infrastructure nécessaire au chargement des batteries a également été dévoilée. Cet ensemble complet, appelé « solution de transport autonome », est unique sur le marché, aucun autre fabricant de machines minières ne proposant actuellement une solution similaire dans son intégralité ou en composants individuels.

Le partenariat élargi signifie également que sur les 475 machines que Fortescue achètera à Liebherr, 360 seront des camions électriques et autonomes T 264, soit trois fois le nombre initialement prévu en 2022. En outre, Fortescue achètera 115 autres machines : 55 pelles électriques R 9400 E et 60 bouteurs PR 776. Cela inclut également un grand nombre de composants hydrauliques, mécaniques et de systèmes électroniques, développés et fabriqués en interne par Liebherr. Ce projet représente l'un des projets les plus importants pour Liebherr depuis sa création en 1949.

## **La compétence de fabrication et le service jusque dans les moindres détails : les sites Liebherr du monde entier apportent une contribution significative à ce projet**

Liebherr est depuis des années l'un des plus grands fabricants mondiaux de machines de construction et d'exploitation minière. Les 475 machines que Liebherr livrera à Fortescue dans le cadre de cette commande importante seront développées et produites avec un savoir-faire étendu sur différents sites du Groupe. Cela comprend une variété de composants clés pour la production et le fonctionnement continu des machines, ainsi que l'électronique intégrée. En outre, Liebherr fournira un service après-vente et des services étendus pour le parc de machines utilisées au-delà du contrat.

Outre les usines de Colmar (France) et de Newport News en Virginie (États-Unis), où Liebherr développe et produit les pelles minières et les tombereaux miniers, d'autres unités du Groupe sont également impliquées de manière significative dans l'exécution du contrat. Les machines minières sont généralement utilisées pendant une période de dix ans ou plus avant d'être remplacées. Pendant cette période, elles peuvent fonctionner plus de 7 000 heures par an, soit environ 80 % des 8 760 heures que compte une année. Les conditions d'exploitation difficiles de l'industrie minière, avec chaleur, poussière et usure importante, exigent des machines robustes et fiables. C'est pourquoi Liebherr s'appuie sur sa propre production de composants clés. Bien que connus pour leur robustesse et leur durabilité, certains composants doivent être entretenus et partiellement remplacés au cours de leur longue période d'utilisation. Cela entraîne un besoin important en composants pour l'utilisation continue des machines sur le terrain.

Le contrat avec Fortescue génère également d'importantes commandes de suivi dans le domaine de l'après-vente et des services sur différents segments de produits du Groupe. Le volume de ventes supplémentaire associé s'élève à plusieurs millions d'euros par an pour le Groupe-

Par exemple, Liebherr Components, basé dans ses usines de Biberach a.d. Riss et Kirchdorf a.d. Iller dans le sud de l'Allemagne, fournit plusieurs milliers de composants, tels que des vérins hydrauliques et des boîtes de vitesses, pendant toute la durée de vie des machines. Les composants électroniques installés dans les machines sont également fabriqués dans les usines de Biberach a.d. Riss et Lindau. Cela se traduit par des effets positifs clairement visibles sur l'activité commerciale et donc sur un environnement de travail stable dans diverses usines Liebherr du sud de l'Allemagne.

Le contrat avec Fortescue comprend également des bouteurs que Liebherr, dans le cadre de son segment de produits de terrassement, développe et produit à Telfs au Tyrol (Autriche). Ceux-ci sont principalement utilisés pour l'extraction, le transport et la manutention de matériaux, tant dans l'industrie de la construction que dans les mines. Le modèle PR 776, dont 60 exemplaires iront à Fortescue, sera, comme le camion minier, équipé d'un système de batterie de Fortescue pour des opérations sans émissions. Il s'agira d'une nouvelle étape dans le développement des bouteurs miniers Liebherr, qui sont déjà parmi les plus efficaces de leur catégorie.

## **Un concept de solution complet pour les clients – le leadership de Liebherr en matière de décarbonisation et d'autonomie des machines**

« Nous avons écrit une page de l'histoire de Liebherr à Las Vegas lors de MINExpo et sommes fiers de pouvoir apporter une contribution importante à la décarbonation, mais aussi à l'autonomie des machines lourdes », a déclaré Dr. Jörg Lukowski, vice-président exécutif de Liebherr-Mining Equipment. « La technologie développée dans le cadre de ce contrat fait de nous le premier fournisseur du marché minier à proposer une motorisation zéro émission et une solution de transport totalement autonome dans une installation minière. Cela accompagnera nos clients sur la voie de la décarbonation et fera de Liebherr un pionnier dans la décarbonation de machines de cette envergure. »

Les efforts du Groupe pour réduire les émissions des machines, entre autres quand elles sont en service, vont bien au-delà du segment des produits miniers : 11 des 13 segments de produits, à l'exception des réfrigérateurs et congélateurs et des hôtels, utilisent actuellement des technologies d'entraînement alternatives. L'objectif est de combiner la plus grande efficacité possible avec la réduction des émissions lors de l'utilisation d'engins de construction, de grues et de machines minières. L'électrification joue un rôle crucial pour de nombreux segments de produits, que ce soit sous la forme de machines connectées au réseau, comme la pelle minière R 9400 E, dont 55 exemplaires seront destinés à Fortescue, ou sous la forme de produits électriques à batterie, développés en collaboration avec Fortescue.

Bien que le système d'entraînement électrique ait fait ses preuves dans de nombreuses applications, Liebherr fabrique une grande variété de produits utilisés dans de nombreuses industries. C'est pourquoi Liebherr explore différentes technologies de conversion d'énergie disponibles aujourd'hui et dans un avenir proche, ainsi que les sources d'énergie appropriées, notamment les entraînements à base d'hydrogène et d'ammoniac, les moteurs conventionnels pouvant fonctionner avec des carburants alternatifs, et les entraînements hybrides. Plus la technologie d'entraînement, l'application, la région d'utilisation et l'infrastructure sont coordonnées avec précision, plus la contribution à la création de valeur pour le client et à la neutralité climatique est grande.

Cependant, Liebherr reconnaît déjà depuis de nombreuses années que pour atteindre une décarbonation optimale, il est essentiel de considérer toutes les phases du cycle de vie du produit, y compris le processus de fabrication et la gestion de fin de vie. À travers son programme de reconditionnement (Reman), Liebherr s'engage depuis un certain temps déjà de manière intensive dans le développement d'une économie circulaire pour ses machines. Ce programme permet à Liebherr de récupérer auprès de ses clients de nombreux composants usagés, tels que des moteurs, des composants hydrauliques et des systèmes de transmission, pour les reconditionner et leur redonner leurs performances et fiabilité d'origine. Ainsi, Liebherr propose à ses clients une alternative durable et économique à l'achat de nouveaux composants. Comparé à la fabrication de nouveaux composants, ce programme permet d'économiser jusqu'à 75 % de matières premières et d'énergie, ainsi que jusqu'à 60 % des émissions de dioxyde de carbone.

Liebherr est également leader dans de nombreux secteurs en matière de digitalisation et d'autonomie des machines, avec une large gamme de systèmes d'assistance représentant un premier pas vers un fonctionnement (partiellement) autonome. Outre la solution de transport totalement autonome (et sans émissions) que Liebherr et Fortescue développent ensemble pour le camion T 264, le Groupe dispose de diverses solutions développées en interne, déjà utilisées dans de nombreuses activités de construction et d'exploitation minière. Un autre exemple de solution digitale importante du Groupe est le « Liebherr Remote Control » (LiReCon), également présentée à MINExpo. Grâce à ce système de contrôle à distance, un opérateur de machine à Las Vegas a piloté un bouteur physiquement en opération en Autriche lors d'une démonstration en direct.

Le partenariat avec Fortescue permettra à Liebherr de réaliser des avancées significatives dans deux domaines d'innovation clés : les technologies d'entraînement et la digitalisation ainsi que l'autonomie des machines. Cela permettra également à Liebherr de proposer à l'avenir des solutions développées conjointement à d'autres clients. Les systèmes de batterie et d'autonomie mis en œuvre dans le cadre

de ce partenariat sont évolutifs, ce qui signifie qu'ils peuvent être installés ultérieurement sur les machines Liebherr existantes, notamment les tombereaux miniers et les bouteurs déjà utilisés par divers clients. Ainsi, ces innovations seront accessibles à tous les acteurs du marché mondial.

## À propos du Groupe Liebherr – 75 years of moving forward

Le Groupe Liebherr est une entreprise technologique familiale proposant une gamme de produits très diversifiée. L'entreprise figure parmi les plus grands fabricants mondiaux d'engins de construction. Elle offre également dans de nombreux autres domaines des produits et services haut de gamme axés sur les besoins des utilisateurs. Le Groupe compte aujourd'hui plus de 150 sociétés sur tous les continents. En 2023, il a employé plus de 50 000 collaboratrices et collaborateurs et a enregistré un chiffre d'affaires consolidé de plus de 14 milliards d'euros. Liebherr a été fondé en 1949 à Kirchdorf an der Iller, dans le sud de l'Allemagne, par Hans Liebherr. Depuis, les collaboratrices et collaborateurs ont pour objectif de convaincre leurs clients par des solutions exigeantes tout en contribuant au progrès technologique. C'est sous la devise « 75 years of moving forward » que le Groupe fête en 2024 ses 75 ans d'existence.

## À propos de Liebherr Mining

Liebherr Mining, l'un des 13 segments de produits du Groupe Liebherr, développe, produit et entretient des machines minières depuis plus de 50 ans. L'entreprise propose une gamme complète de solutions, incluant des tombereaux, des pelles et des bouteurs de haute qualité, ainsi que des produits technologiques et des services, permettant à ses clients de maximiser l'utilisation de leurs machines Liebherr. Liebherr Mining s'efforce également de proposer des options à faibles émissions ou sans émissions pour toutes ses machines, afin d'accompagner ses clients dans leur démarche de décarbonation. Présente dans 70 pays à travers le monde, l'entreprise compte plus de 4 400 employés.

## À propos de Fortescue

Le groupe Fortescue, spécialisé dans les technologies, l'énergie et les métaux, accélère la décarbonisation de l'industrie de manière rapide, rentable et mondiale. L'activité « Métaux » comprend notre mine de minerai de fer à Pilbara, en Australie occidentale, ainsi que plusieurs projets d'exploration en Afrique, en Amérique latine et en Australie. D'ici 2030, nous visons à alimenter nos mines de minerai de fer australiennes avec de l'énergie verte et à atteindre « Zéro émission nette » pour les scopes 1 et 2. Notre activité « Énergie » développe un portefeuille mondial de projets d'hydrogène vert renouvelable et d'ammoniac vert, ainsi que des solutions technologiques vertes. À mesure que notre entreprise se développe à l'échelle mondiale, notre engagement à bâtir des communautés prospères grandit. Réaliser un changement social et économique positif grâce à des opportunités de formation, d'emploi et de développement des entreprises est une priorité clé.

## Images



liebherr-fortescue-minexpo-2024-1.jpg

Il s'agit de la transaction la plus importante des 75 ans d'histoire du Groupe : Dr. Willi Liebherr et Dr. Andrew Forrest ont signé l'accord de partenariat étendu entre Liebherr et la société minière australienne Fortescue.



liebherr-fortescue-minexpo-2024-2.jpg

475 machines Liebherr et une équipe unie pour un objectif commun : Liebherr et Fortescue aspirent à devenir le premier fournisseur mondial d'un parc de machines minières autonomes et sans émissions locales pour l'extraction de matières premières.



liebherr-fortescue-minexpo-2024-3.jpg

Une avancée révolutionnaire dans le domaine des machines tout-terrain et des engins lourds : le prototype du camion T 264, autonome et sans émissions locales, développé par Liebherr en collaboration avec Fortescue, a été présenté pour la première fois au plus grand salon minier, MINExpo 2024, à Las Vegas (États-Unis).

## Contact

Larissa Lunitz

Head of Public Relations

Téléphone : + 41 79 645 70 67

E-Mail : [larissa.lunitz@liebherr.com](mailto:larissa.lunitz@liebherr.com)

## Publié par

Liebherr-International AG

General-Guisan-Strasse 6

5415 Nussbaumen, Switzerland

[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)