

Communiqué de presse

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

- Liebherr et Fortescue, l'entreprise mondiale de technologie verte, d'énergie et de métaux, 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 : le camion électrique à batterie T 264, propulsé par le système de batteries Fortescue Zero, représentera l'une des premières solutions de transport minier à zéro émission déployées à l'échelle mondiale.
- Ce partenariat intègre une technologie développée conjointement, ouvrant la voie à une exploitation minière décarbonée. Il inclut un total de 475 machines Liebherr zéro émission qui seront déployées dans les mines de Fortescue en Australie.
- Avec ce partenariat, Liebherr réaffirme ainsi son engagement à promouvoir la décarbonation et les technologies autonomes pour les engins miniers.
- L'accord entre Liebherr et Fortescue contribuera à atteindre les objectifs de décarbonisation des deux entreprises.

Le contrat pour le développement conjoint de solutions autonomes et à zéro émission, ainsi que la fourniture de 475 machines Liebherr, a été signé lors de l'exposition MINExpo qui s'est tenue en septembre à Las Vegas, aux États-Unis. Cet accord entre Fortescue et Liebherr représente la plus grande commande de toute l'histoire de 75 ans du groupe Liebherr. Cette commande, d'une valeur d'environ 2,5 milliards d'euros, comprend 360 camions autonomes à batterie, 55 pelles électriques et 60 boteurs électriques à batterie, tous 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 seront entretenus sur les six sites du Groupe en Allemagne, en France, en Autriche, aux États-Unis et en Australie.

Nussbaumen (Suisse), le 5 octobre 2024 – Cet accord aboutira à l'une des plus grandes flottes minières à zéro émission au monde. Ce fut un moment historique pour le groupe Liebherr 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 l'un des premiers fournisseurs mondiaux de machines minières autonomes à zéro émission.

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 systèmes d'entraînements zéro émission. Depuis lors, Liebherr et Fortescue collaborent pour produire des machines à zéro émission répondant aux normes de performance attendues par les clients du domaine minier. Poursuivre cet objectif permettra également aux deux partenaires d'atteindre leurs propres objectifs ambitieux de décarbonisation.

La collaboration s'est jusqu'à présent principalement concentrée sur l'intégration de la technologie de systèmes d'entraînement zéro émission de Fortescue dans le T 264 et sur la fourniture initiale de 120 unités de ces camions. Cependant, la signature du contrat à MINExpo a officialisé l'expansion du partenariat au-delà de cela. Les deux entreprises travaillent également ensemble pour développer un bouteur zéro émission et des solutions autonomes pour les camions miniers. Liebherr et Fortescue ont également réussi à transformer une excavatrice R 9400, initialement équipée d'un moteur thermique, en une version à moteur électrique. Ensemble, Liebherr et Fortescue seront parmi les premiers à fournir une flotte minière autonome et zéro émission à grande échelle.

L'un des plus grands jalons du partenariat Liebherr-Fortescue a été présenté à MINExpo : le camion minier autonome à batterie électrique T 264. La machine sera équipée d'un système de propulsion électrique à batterie développé par Fortescue Zero – la branche technologique de Fortescue – et d'une solution de conduite autonome développée conjointement par les deux entreprises. Fortescue a développé une station de recharge rapide pour le camion autonome à batterie électrique. Doté d'options de connexion robotisées, le chargeur peut fournir jusqu'à 6 MW de puissance et recharger le T 264 électrique en seulement 30 minutes. La solution de conduite autonome inclut un système de gestion de l'énergie qui coordonne les missions de recharge statique pour les camions, garantissant ainsi une utilisation optimale du chargeur sans provoquer d'attente sur le site.

Des 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. Ces machines incluent 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.

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 sites du Groupe sont également impliqués 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 va générer également d'importantes commandes de suivi dans le domaine de l'après-vente et des services sur différents segments de produits du 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 décarbonées. 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 équipements miniers », a déclaré Dr. Jörg Lukowski, vice-président exécutif de Liebherr-Mining Equipment SAS. « 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 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. Le Groupe soutient depuis longtemps l'économie circulaire à travers le programme Liebherr Remanufacturing. Dans le cadre de ce programme, les clients renvoient les composants usagés de leurs machines, tels que les moteurs, les composants hydrauliques et les boîtes de vitesses, à Liebherr afin qu'ils puissent être remis à neuf et offrir la même qualité et fiabilité que des composants neufs. De cette manière, Liebherr propose à ses clients une alternative durable et économique à l'achat de nouveaux composants. Comparé à la production de nouveaux composants, ce programme permet d'économiser jusqu'à 75 % de matières premières et d'énergie, ainsi que jusqu'à 60 % de dioxyde de carbone. Liebherr est également un 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 semi-autonome. Outre la solution de conduite autonome que Liebherr et Fortescue développent ensemble, 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.

Tous les camions Liebherr de la flotte de 360 véhicules de Fortescue seront équipés d'un système de batterie développé par Fortescue Zero et de la solution de conduite autonome développée conjointement. Ces systèmes, conçus pour être évolutifs, peuvent être rétrofités sur les camions Liebherr existants. Cela signifie que les camions achetés aujourd'hui sont déjà prêts pour l'avenir. L'écosystème minier à grande échelle à zéro émission, développé par Liebherr et Fortescue, qui englobe toutes les innovations technologiques et équipements développés conjointement, sera bientôt mis à la disposition de l'ensemble de l'industrie minière. **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 Liebherr : Dr. Willi Liebherr et Dr. Andrew Forrest ont signé l'accord de partenariat étendu entre Liebherr et Fortescue.



liebherr-fortescue-minexpo-2024-2.jpg

Liebherr et Fortescue aspirent à devenir l'un des premiers fournisseurs mondiaux de machines minières autonomes à zéro émission.



liebherr-fortescue-minexpo-2024-3.jpg

Une avancée pionnière dans le domaine des engins miniers : le camion autonome à batterie électrique T 264, développé conjointement par Liebherr et Fortescue, a été présenté pour la première fois lors de la plus grande exposition minière, MINExpo 2024, à Las Vegas, aux États-Unis.

Contact

Larissa Lunitz
Head of Public Relations
Téléphone : + 41 79 645 70 67
E-Mail : larissa.lunitz@liebherr.com

Publié par

Liebherr-International AG
General-Guisan-Strasse 6
5415 Nussbaumen, Switzerland
www.liebherr.com