Communiqué de presse

Déménagement en un temps record grâce à un travail d'équipe efficace

⸺

**Le système de manutention de palettes de la sté Kordel Antriebstechnik GmbH transféré avec succès sur un nouveau site**

**En 2024, le fabricant d'engrenages Kordel Antriebstechnik GmbH de Duelmen a transféré en un temps record, son système de manutention de palettes PHS 1500 Pro vers un nouveau site, alors que la production était toujours en cours. Grâce à une planification prévoyante et à l'assistance efficace de la sté Liebherr-Verzahntechnik GmbH, le déménagement de cette installation complexe a pu être réalisé en seulement six mois, et ce avec un impact minimal sur l'activité en cours.**

L'entreprise familiale Kordel Antriebstechnik GmbH, basée à Duelmen en Westphalie, produit chaque année environ 325 000 engrenages pour les chariots de manutention, les machines agricoles et les engins de chantier - avec un degré d'intégration verticale exceptionnellement élevé pour ce secteur. De l'ébauche à la pièce d'engrenage finie, chaque étape de travail est couverte, y compris le trempage et la nitruration jusqu'au montage. Environ 25 000 pièces sont fabriquées et montées en interne.

L'entreprise, qui était une forge en 1879 et qui est aujourd'hui dirigée par la quatrième génération, emploie environ 1.000 personnes sur cinq sites de production en Allemagne et en Pologne. Afin d'augmenter les capacités de production de son siège social, ls sté Kordel avait construit un nouvel atelier de production dans la ville voisine d'Olfen. L'usinage de boîtiers de pièces en aluminium et en fonte devait notamment être transféré sur ce nouveau site - tout en perturbant le moins possible l'activité en cours.

**Deux PHS 1500 Pro pour des cadences élevées**

En 2019, la sté Kordel avait investi dans deux systèmes de manutention linéaire de palettes PHS 1500 Pro de la sté Liebherr-Verzahntechnik GmbH pour l'usinage des pièces de transmission. Ces installations assurent l'approvisionnement automatisé en matériaux de l'entrepôt vers les six centres d'usinage raccordés et inversement - une solution qui n'aurait pas été possible avec un seul système. M. Stefan Sattelmayer, Directeur des Ventes de systèmes d'automatisation chez Liebherr-Verzahntechnik GmbH, raconte : « À l'époque, l'architecture à deux branches était également une nouveauté pour nous, mais elle a clairement fait ses preuves ». (Lire également à ce sujet « Loin de la machinerie quotidienne », Liebherr-Magazin 2020/2021, p. 39-42)

**Alimentation en matériaux et en outils à commande centrale**

Le système se compose de deux magasins à rayonnages disposés en parallèle : l'un pour la manipulation des pièces brutes et finies et l'autre pour les palettes destinées au chargement des machines. Les deux sont chacun équipés d'un module d'élévation pour le transport et la manipulation des palettes et communiquent en permanence entre eux via la commande de contrôle commune. L'installation alimente en matériaux les centres d'usinage dans lesquels sont percées et fraisées des pièces de transmission en fonte et en aluminium - de l'entrepôt à la machine et inversement. « Le système est conçu pour de petites quantités récurrentes qui doivent être rééquipées plus fréquemment », explique M. Dirk Strotmann, Responsable du département Usinage de carters par enlèvement de copeaux chez Kordel. Les tailles de lot des quelques 50 composants différents se situent typiquement entre 5 et 30 pièces.

L'installation est intégrée de manière optimale dans le hall : Côté matériel, elle offre 188 emplacements de rayonnage pour palettes de matériel dans des conteneurs à treillis sur 4 niveaux, et côté machines, 74 emplacements de rayonnage sur 3 niveaux. Le terminal de matériel fournit de manière automatisée tous les outils de travail à l'opérateur au poste de préparation. En même temps, l'ordinateur de contrôle met à disposition le plan de contrôle ainsi que les schémas pertinents sur un écran. Les résultats de mesure peuvent être transmis directement via Bluetooth. Un magasin d'outils central complète les magasins d'outils propres à la machine. L'ensemble de l'approvisionnement en matériaux et en outils est géré par un ordinateur central de la sté PROCAM.

**Production flexible, utilisation optimale des machines**

L'un des principaux avantages est la suppression des temps de préparation. « Le système garantit une grande flexibilité et une utilisation optimale des machines : pilotées par l'ordinateur central, les pièces de fabrication peuvent même être priorisées ou insérées de manière flexible », explique M. Dirk Strotmann. Des postes de préparation séparés sont disponibles pour les cas particuliers. Ceux-ci veillent à ce que le système ne soit pas bloqué, même en cas de pièces manquantes : Le PHS bloque uniquement l'article concerné et continue d'alimenter simultanément tous les autres postes de préparation. L'un des points forts du système est que l'ordinateur central surveille et coordonne même l'usinage de pièces en aluminium et en fonte sur la même machine. Cela est rendu possible par une séparation intégrée des copeaux, qui garantit une élimination par type.

Ein Bild, das Im Haus, Maschine, Stahl, Lagerhaus enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.Photos

DJI\_0189   
Le PHS 1500 Allround avec deux canaux de stockage

Ein Bild, das Maschine, Im Haus, Stahl, Bautechnik enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.

DJI\_20250205\_105946\_38

Le dispositif de commande des materiaux met automatiquement a disposition la caisse de pieces brutes et de pieces finies necessaire en face du poste de preparation.

Ein Bild, das Industrie, Bautechnik, Gebäude, Maschine enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.

20240607\_060155689\_iOS

Ein Bild, das Industrie, Stahl, Fabrik, Maschine enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein. Un poids lourd : le dispositif pour la desserte des rayonnages pese 6 tonnes

DJI\_20250205\_115249\_73  
Reintegre au millimetre pres : Le systeme d‘evacuation des copeaux sur le nouveau site

Ein Bild, das Maschine, Im Haus, Bautechnik, Stahl enthält.

KI-generierte Inhalte können fehlerhaft sein.

DJI\_20250205\_110553\_53  
Le PHS alimente six centres d‘usinage.

Contact

Thomas Weber  
Head of Marketing  
Telefon: +49 831 / 786 - 3285  
E-Mail: thomas.weber@liebherr.com

Publié par

Liebherr-Verzahntechnik GmbH   
Kempten / Germany  
[www.liebherr.com](http://www.liebherr.com)