

## MARCEAU installe son 200<sup>ème</sup> élévateur Montepal®

### chez HD DISTRIBUTION

MARCEAU, spécialiste en intralogistique, est concepteur et fabricant de systèmes de manutention pour charges palettisées. Ses ensembles sont connus pour leur simplicité d'utilisation, leur fiabilité et leur robustesse.

Depuis plus de 38 ans, HD DISTRIBUTION, basée à Bourg En Bresse (01), est une référence dans le conditionnement à façon de produits en poudre : ensachage, big-bags, chargement vrac, tamisage, mélanges, etc.

Équipée d'une plateforme logistique avec des capacités de stockage de plus de 30 000 m<sup>2</sup>, elle fournit une solution globale à ses clients qui apprécient la qualité de son service et sa disponibilité.

### 200<sup>ème</sup> Montepal® pour HD Distribution

C'est auprès de Marceau que HD Distribution s'est tourné pour la réalisation de son projet de changement de niveau. Pour réaliser le conditionnement des produits par gravité, un élévateur de 2 étages avec une course de 14,7m a été installé dans ses nouveaux locaux.

Ce principe permet d'acheminer les palettes de matières premières aux niveaux supérieurs et de supprimer les transferts pneumatiques en travaillant grâce à la gravité.

C'est pour Marceau le 200<sup>ème</sup> élévateur commercialisé depuis le premier modèle fabriqué en 1996, mais aussi l'un des plus hauts réalisés à ce jour.



Poste de reprise élévateur Montepal® niveau 1

La charge transportée par ce Montepal® peut aller jusqu'à 1,5T, elle se compose de big-bags positionnés sur des palettes de dimensions 1140x1140 mm et de hauteur 2200 mm , un débord de 100mm de chaque côté doit être toléré. La cadence recherchée par HD distribution est de 16 palettes/heure.

La dépose des big-bags est réalisée grâce à des chariots élévateurs, un transfert rouleaux/chaînes à l'intérieur de l'élévateur de palettes permet la reprise des palettes en sens long sur des convoyeurs à rouleaux ou sens travers sur des convoyeurs à chaînes en fonction des besoins des 2 niveaux supérieurs. La conception de cet élévateur Montepal® inclue un contrepoids, ce qui permet de diminuer la puissance du moteur utilisé et donc de participer à réduire l'empreinte carbone de l'installation.

## Le choix Marceau



Entrée élévateur Montepal® niveau 0

Tout au long de la définition du projet, les échanges efficaces entre HD Distribution et Marceau ont rassuré le client sur la capacité de Marceau à lui fournir du matériel en adéquation avec ses besoins.

Les différentes visites et discussions ont permis de planifier la pose du matériel, ainsi que le mode opératoire pour le montage sur site qui s'annonçait complexe au vu de la hauteur de l'élévateur et de la configuration du bâtiment. La réception de l'installation chez Marceau a permis d'évaluer la qualité et le fonctionnement des machines, puis l'ensemble a été installé sur le site client et mis en service : « En conclusion nous sommes très satisfaits du choix Marceau avec un savoir-faire indéniable dans le domaine du levage et de la manutention, avec des équipements de qualité et du personnel très impliqué. » note Jérôme Detraz, directeur d'exploitation.

## Le Montepal®, une marque déposée par Marceau

Aujourd'hui produit phare de la gamme Marceau, l'élévateur de palettes Montepal® voit le jour en 1996. Machine servant à transporter les palettes sur plusieurs niveaux, elle comble un besoin réel pour des entreprises qui n'ont alors que le monte-charge comme alternative.

Sécurité, simplicité, modularité et robustesse sont ses maîtres-mots.

Catégorisé comme machine, le Montepal® n'est pas soumis aux vérifications périodiques comme les ascenseurs ou les monte-charges. L'installation ne nécessite pas de génie civil et permet une intégration aisée et rapide dans des locaux existants ou dans les espaces limités en place.



Montage élévateur Montepal®



Fabricant en Intralogistique

Marceau.fr  
info@marceau.fr

Que le Montepal® soit équipé d'un convoyeur à rouleaux, à chaîne, d'une table tournante ou d'un transfert, seule la charge est transportée dans la machine, permettant ainsi de limiter les déplacements de personnel entre les étages et d'assurer la traçabilité des produits transportés.

Conçu et fabriqué par Marceau, le Montepal® est adapté au besoin de chaque utilisateur : hauteur et vitesse d'élévation, nombre de niveaux, poids, type et dimensions de la charge à transporter ; il peut également être proposé en version froid pour un fonctionnement jusqu'à -25°C, ou encore en version Inox afin de s'adapter à différents environnements de travail.

Contact commercial : Céline Pitussi [celine.pitussi@marceau.fr](mailto:celine.pitussi@marceau.fr)  
Contact technique : Etienne Merkt [etienne.merkt@marceau.fr](mailto:etienne.merkt@marceau.fr)



Vue élévateur rez-de-chaussée