



LE MAGAZINE DU GROUPE AMMANN

CONTINUER LE SPECTACLE SUR LA ROUTE

UNE INSTALLATION HAUTE PERFORMANCE SUR SITE
ÉVITE 25 000 TRAJETS DE TRANSPORT



LE MINI FINISSEUR FAIT SES PREUVES

Un test du mini finisseur se conclut en achat

PAGE 3

EN PLEIN DANS LE MILLE

Les modules as1 couvrent les besoins spécifiques des clients

PAGE 4

RAPIDE, PRÉCIS ET POLYVALENT

Le compacteur de sol ARS 70 apporte de la valeur sur les chantiers

PAGE 6

VALEUR CACHÉE

La maintenance devient un facteur de rentabilité

PAGE 10

TABLE DES MATIÈRES



P. 3
UNE PERFORMANCE CONVAINCANTE
Un essai sur site du mini finisseur séduit un entrepreneur

P. 4
DE NOMBREUSES NUANCES DE VERT
Un projet durable inclut de l'enrobé recyclé et des trajets de transport réduits

P. 6
UNE MANIABILITÉ MAXIMALE
L'empattement et le joint d'articulation améliorent la flexibilité de l'ARS 70

P. 8
LES OPTIONS DE CARBURANT RÉDUISENT LES COÛTS
La flexibilité contribue à la rentabilité du fabricant d'enrobage russe

P. 10
LES AVANTAGES EN PRIME
L'entretien efficace du compacteur booste les bénéfices

P. 12
EN L'ARRIÈRE-PLAN
Une technologie complexe doit rester intuitive

P. 14
REJOIGNEZ LE CLUB
Les opérateurs sont les VIP de ce groupe en pleine croissance

P. 15
UN CADRE SENSIBLE
Les caractéristiques du poste d'enrobage sont essentielles pour la finition du parc national

P. 16
LE MEILLEUR DANS LE DOMAINE
Les modules as1 répondent aux besoins uniques des clients

P. 18
AMMANN DANS LE MONDE
Vue d'ensemble des actualités et des événements

AMMANN

AMMANN.COM

Les matériels et données caractéristiques sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.
GMC-1423-10-FR | © Ammann Group

EN ATTENDANT UN AVENIR MEILLEUR ET PLUS SAIN



La crise du coronavirus s'est avérée extrêmement perturbatrice chez Ammann et sans doute aussi pour votre entreprise.

Ammann reste une organisation saine, mais a vu ses activités ralentir, ce qui est prévisible lorsque l'économie mondiale s'arrête brusquement.

Beaucoup de nos clients ont connu des arrêts de travail et ceux qui ont continué « sans interruption » ont dû faire face à de nouvelles exigences de sécurité coûteuses et à d'autres conséquences, car leurs clients ont été contraints de changer de plan. Cette pandémie a touché presque toutes les entreprises et toutes les personnes dans le monde entier.

Pourtant, il y a de très bonnes nouvelles. Les marchés se sont avérés résilients, plus forts que je ne le pensais. Nous pensons que l'économie mondiale se redressera d'ici la fin de cette année ou, au plus tard, au milieu de l'année 2021. Des temps meilleurs sont à venir.

Mais quelle est la situation aujourd'hui ?

Cela dépend de plus en plus de votre situation géographique. L'impact est très variable d'un pays à l'autre. Dans certains pays, le coronavirus est globalement sous contrôle, dans d'autres non. Peu importe où vous êtes, la réalité est que la COVID-19 sera avec nous pendant un certain temps.

Tous les vœux du monde n'y changeront rien. Nous devons donc tirer le meilleur parti de la situation et contrôler ce que nous pouvons. Nous avons deux grandes priorités chez Ammann.

La première est la santé de nos employés, de nos concessionnaires, de nos partenaires et bien sûr de nos clients.

Pour protéger les employés, nous offrons des possibilités de travail flexibles et disposons d'espaces de production et de bureaux adaptés.

Prendre de telles mesures est la bonne chose à faire. C'est aussi bon pour les affaires. Le bien-être des employés garantit la poursuite de la fabrication sans entraves et la disponibilité permanente des pièces de rechange pour les clients. Cela signifie que des techniciens en bonne santé peuvent se rendre sur les chantiers si nécessaire et assurer la sécurité de nos clients lors de leurs visites.

Deuxièmement, nous utilisons la technologie et le numérique pour rester à la disposition de nos clients. Les visites virtuelles d'usines en sont un bon exemple. À l'usine, le client n'a qu'à mettre un dispositif de réalité virtuelle et un casque de chantier, et l'équipe d'assistance Ammann a une vue directe de ce que le client voit. En termes de valeur, les efforts virtuels sont presque identiques aux visites sur place.

Notre promesse, pour l'avenir, est de rester vigilants dans la protection de la santé de nos employés et de nos clients. Nous nous adapterons rapidement à l'évolution des conditions, non seulement en Suisse, mais aussi partout dans le monde, y compris là où vous vivez et travaillez.

Ammann apprécie votre soutien et se réjouit d'un avenir meilleur et plus sain.

Hans-Christian Schneider
CEO, Ammann Group



La couche de base de 80 cm de large et de 6 cm d'épaisseur est rapidement réalisée avec le mini-finisser AFW 150-2 d'Ammann.



LA PERFORMANCE DU MINI-FINISSEUR CONVAINC L'ENTREPRENEUR DE REPENSER LE PAVAGE À LA MAIN

En tant qu'entrepreneur de travaux routiers et de génie civil, Karsten Stirnberg répare fréquemment des trottoirs et des pistes cyclables dans la région du Sauerland en Allemagne. Jusqu'à récemment, le propriétaire de l'entreprise qui porte son nom était fermement convaincu que l'utilisation de machines ne valait pas la peine pour le pavage de largeurs aussi étroites.

Suite à son dernier projet de réhabilitation, l'entrepreneur Karsten Stirnberg a été convaincu des performances du mini-finisser Ammann AFW 150-2.

Le finisseur a été mis à l'épreuve sur un chantier de restauration à Menden, une tâche de routine pour l'entreprise. Une canalisation détériorée devait être remplacée d'urgence, ce qui n'était pas un problème pour l'équipe expérimentée et bien rodée de Stirnberg. L'entreprise réalise des projets comparables plusieurs fois par an, dont beaucoup à Menden et dans les environs.

La canalisation délabrée, située sous un trottoir de seulement 80 cm de large, était coincée entre le bord du trottoir et des jardins devant des habitations, et traversait une rue résidentielle de Menden.

« Nous avons toujours travaillé manuellement des bandes aussi étroites », a déclaré M. Stirnberg. Réticent à s'écarter des procédures habituelles, il est d'abord convaincu que l'utilisation d'un finisseur n'est pas conseillée étant donné la faible largeur de travail. « C'était tout simplement trop cher et trop complexe », explique-t-il.

Mais après mûre réflexion, Stirnberg décide de donner une chance à la machine.

Le mini-finisser commence son travail d'essai

L'entreprise Anton Kreitz & W.H. Ostermann GmbH, dans la ville voisine d'Iserlohn, a mis le mini-finisser AFW 150-2 à disposition pour des essais dans le cadre du projet. Le concessionnaire a également offert une formation sur place et a aidé à former le personnel de Stirnberg à la bonne utilisation du finisseur sur le chantier. Kreitz & Ostermann a soutenu le finisseur du début à la fin et a également fourni des conseils pratiques pour obtenir les meilleurs résultats avec l'AFW 150-2.

« Les dimensions compactes et les performances uniques ont suscité mon intérêt pour la machine », poursuit M. Stirnberg. L'AFW 150-2 d'Ammann est l'un des finisseurs les plus compacts du marché. Il ne mesure que 2,9 mètres de long, 1,64 mètre de haut et même pas 88 cm de large. C'est la seule machine sur le marché qui permettrait de réaliser facilement la largeur de pose de 80 cm seulement nécessaire au projet, et ce, sans aucun équipement supplémentaire. (La mini machine Ammann peut même paver sur une largeur aussi étroite que 25 cm avec des ajustements mineurs de l'équipement.). Elle est rapide, avec des vitesses de travail allant jusqu'à 10 mètres par minute.

L'AFW 150-2 a parcouru à deux reprises le trottoir de 300 mètres de long et 80 cm de large. Lors du premier passage, la machine a placé une couche de base de

6 cm d'épaisseur. Puis, il y a eu un passage de surface sur 4 cm. Le finisseur compact est capable de traiter sans difficulté des épaisseurs allant jusqu'à 10 cm.

AFW 150-2 augmente le gain de temps et sécurise efficacement

Grâce à l'AFW 150-2, le projet a été achevé plus rapidement que prévu. « Après seulement quatre heures, le travail était terminé », raconte M. Stirnberg. « Je suis ravi. »

Effectuer ce travail manuellement aurait pris au moins huit heures et aurait nécessité plus de main-d'œuvre, poursuit-il. La qualité du produit final a rendu les performances du mini-finisser encore plus impressionnantes. « La surface de l'enrobé est sans défaut », selon M. Stirnberg.

Le trottoir du site de Menden avait à peine refroidi que Stirnberg avait pris une décision : son personnel et lui ne pavent plus jamais une bande d'enrobé manuellement - aussi étroite soit-elle. Après l'essai, Stirnberg a été séduit par les avantages du pavage à la machine. La rapidité d'exécution, la qualité du travail et la fluidité du processus ont permis des gains d'efficacité significatifs.

En raison de ces avantages, Stirnberg a choisi de ne pas rendre la machine d'essai aux concessionnaires Kreitz & Ostermann. Au lieu de cela, il a acheté le finisseur et a déjà des projets futurs en tête pour la machine.

UNE AUTOROUTE SUISSE MAXIMISE LE RECYCLAGE SUR PLACE

La rénovation d'un tronçon de l'autoroute suisse N2 a nécessité une approche créative et non conventionnelle.

Cette autoroute est la liaison nord-sud de Bâle à Chiasso. Au sud du célèbre tunnel de la route du Gothard, ce tronçon de quatre voies sur 10 km fait actuellement l'objet d'une rénovation complète qui sera achevée en 2022. Le coût total du projet s'élève à 250 millions de francs (236 millions d'euros).

La base routière existante est constituée de matériaux créés lors de l'excavation du tunnel du Gothard. Cet agrégat a une teneur en grains fins de plus de 8% et n'est donc pas résistant au gel. En outre, la structure d'enrobé existante doit être renforcée pour pouvoir supporter les lourdes charges actuelles. Le projet inclut de nombreuses attentes en termes de durabilité. L'objectif de l'Office fédéral des routes (Astra), maître d'ouvrage et constructeur du projet, est de garantir que les matériaux existants puissent être traités sur place et réintroduits dans le nouvel enrobé. L'utilisation et le transport des matériaux ont été un critère essentielle lors de la planification du projet.

Des masses et des distances énormes

Les planificateurs ont calculé les quantités suivantes de matériaux nécessaires à la reconstruction de la section N2 :

- 55 000 tonnes de gravier
- 119 000 tonnes d'enrobé récupéré sur le chantier
- 21 000 tonnes d'enrobé récupéré sur d'autres chantiers
- 256 000 tonnes d'enrobé pour la mise en place

Ces quantités de matériaux nécessiteraient 25 000 trajets en camion. C'était en soi un chiffre substantiel, et cela devenait plus problématique encore si l'on considère qu'il fallait une centrale de recyclage d'enrobé à haute performance. La plus proche de cette demande était à 70 km du chantier.

Les trajets entre cette installation et le chantier auraient atteint des chiffres stupéfiants. Environ, 25 000 trajets de 70 km en camion équivalaient à environ 50 trajets autour de la terre.

Mais la distance n'était pas le seul défi. Les camions devraient se rendre sur le chantier soit par l'autoroute elle-même, soit par une route cantonale. Chaque alternative généraient des problématiques... L'autoroute a un tel volume de trafic, même sans travaux, que les embouteillages sont fréquents, surtout les jours d'été. Le passage des camions n'aurait donc pas été garanti et les rotations impossibles à calculer. L'utilisation de la route cantonale posait diverses difficultés. La route traverse les villages de l'étroite vallée de la Léventine et les 25 000 trajets en camion créeraient des nuisances sonores, des embouteillages et des problèmes de sécurité, sans parler des dommages causés à la route.

Le choix d'une solution sur place

Pour toutes ces raisons, une zone à proximité de l'autoroute a été prévue pour la préparation et la production d'enrobé. Cette espace était un ancien terrain d'aviation militaire dédié à l'accueil d'une installation de concassage, d'un poste d'enrobage et d'une usine de lavage de gravier avec filtre-pressé. En outre, une voie entrée et de sortie temporaires de l'autoroute, et donc du chantier, ont été aménagées pour réduire les trajets de transport. Un appel d'offres pour les travaux de construction, intégrant ces installations temporaires, a été soumis, avec comme condition que les pourcentages de recyclage requis pour le revêtement

en enrobé soient atteints. En outre, les installations ne devaient produire que du matériel provenant de ce site spécifique pour le projet N2. A la suite de l'achèvement des travaux, les installations doivent être démantelées et le site être remis dans son état initial.

Une structure spécifique pour la charge future

La nouvelle structure de la chaussée se compose des couches et des pourcentages requis de matériaux recyclés suivants :

- 3 cm SDA 8-12 (enrobé roulé semi-dense) avec 0 % d'enrobé recyclé
- 8 cm AC B 22 H (couche de liaison) avec 50 % d'enrobé recyclé
- 8 cm AC B 22 H (couche de base) avec 50 % d'enrobé de finition
- 11 cm AC F 22 (couche de fondation liée au bitume) avec 90 % d'asphalte de finition
- 11 cm AC F 22 (couche de fondation liée au bitume) avec 90 % d'asphalte de finition
- Une couche de scellement de 5 cm d'épaisseur sur une couche de protection contre le gel de 33 cm



Un poste d'enrobage Ammann ABP HRT qui produira au total 250 000 tonnes d'enrobé sur le site.

Le bitume cible des différentes chaussées recyclées a été déterminé, ainsi que les ajouts de bitume :

- AC B et T 22 H : PmB 45/80-65, ajout de bitume PmB 90/150-85
- AC F 22 : B 30-55, ajout de bitume 330/430
- Et dans tous les cas, pas d'additifs de rajeunissement

Au total, environ 250 000 tonnes d'enrobé seront produites pour ce projet. Cela prouve qu'il est possible d'utiliser des pourcentages très élevés de matériaux recyclés sans devoir l'ajout d'additifs de rajeunissement ou de pertes de qualité. Cela montre également que les couches de fondation liées au bitume peuvent être produites avec presque 100 % d'enrobé.

Le lancement du chantier

Le site de production a été créé au printemps 2018, et la mise en place des installations a commencé au mois d'août suivant. Le poste d'enrobage était opérationnel au bout de quatre mois. Il a pu fournir du mélange pour le chantier en mai 2019, après l'approbation des chaussées d'essai.

Les premiers résultats

En 2019, environ 80 % de la chaussée de la partie centrale du tronçon d'autoroute a été posée. Les premiers efforts ont montré une bonne qualité à travers toutes les couches. Des ajustements doivent être effectués lors du broyage des couches d'enrobé existantes et lors du concassage ultérieur du matériau broyé, afin de garantir que la courbe granulométrique de l'enrobé recyclé ne soit pas trop fine. En outre, la qualité du liant à ajouter aux chaussées AC B et H est également très importante et requiert beaucoup d'attention. La pénétration de ce liant modifié par des polymères ne doit pas trop varier et ne doit jamais descendre en dessous de la valeur inférieure de 90 1/10 mm. En 2020, les chaussées seront posées sur les deux voies et la bande d'arrêt d'urgence dans une direction sud-nord. En 2021, ce sera dans le sens nord-sud, afin que la réhabilitation puisse être achevée avant la fin de l'année. Les travaux résiduels, tels que l'édification de murs antibruit, auront lieu l'année suivante.



Une production de mélanges directement sur place

Ammann a fourni le poste d'enrobage, qui produira au total 250 000 tonnes d'enrobé sur le site, sous la forme d'une centrale de mélange ABP HRT. Le suffixe HRT signifie High Recycling Technology et indique que la centrale compacte est idéalement adaptée à la production avec une forte proportion d'enrobé recyclé. Un système de tambours parallèles intégré, situé directement au-dessus du malaxeur, optimise le flux de matériaux tout en minimisant l'usure du système de recyclage. Dans le système RAH100, l'enrobé recyclé est chauffé par un procédé à contre-courant. Ainsi, les roches et le bitume sont indirectement et uniformément chauffés et protégés contre la surchauffe. Des taux d'ajout de 100 % de RAP sont possibles. L'installation est capable de produire entre 240 et 310 t/h d'enrobé, en fonction de l'humidité. Les agrégats sont stockés dans des trémies de 15 m³ chacune. Deux silos (120 m³ et 60 m³) stockent le produit d'auto-remplissage, tandis qu'un autre (55m³) abrite la chaux hydratée. Les quatre réservoirs de bitume ont une capacité de 80 m³. Le malaxage se fait dans un malaxeur de 4 tonnes. Le silo de chargement contient 300 tonnes dans quatre chambres.

Ammann, par l'intermédiaire de son distributeur Avesco, a également fourni un rouleau articulé ARP 95 et un compacteur sur pneus ART 280 pour le projet de construction.

Auteur: **Hans-Peter Beyeler** Eurobitume Suisse

ABP HRT

Caractéristiques et avantages

- Solution flexible et économique avec la capacité d'utiliser un pourcentage élevé d'asphalte recyclé
- Tambour à recyclé entièrement intégré qui optimise le flux de matériau et la protection contre l'usure
- Possibilité d'introduire des additifs comme la mousse de bitume, les pigments et même les matériaux recyclables du client
- Large gamme d'équipements et de composants permettant la personnalisation
- Bruit et poussière réduits

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

CAPACITÉ : 240–400 t/h

TAILLE DE MALAXEUR : 4–6 t

SILO À MINÉRAUX CHAUDS : 65–300 t

TRÉMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE : 200–1000 t

SYSTÈME DE COMMANDE : as1

SYSTÈME DE RECYCLAGE : RAC / RAH 50 / RAH 60 / RAH 100

LE COMPACTEUR MONOBILLE INTELLIGENT ARS À L'ÉPREUVE DES OBSTACLES ET DES PROBLÈMES POTENTIELS

De Cnodder, installée à Herentals, s'occupe du compactage des sols pour les projets résidentiels, industriels et commerciaux. L'entreprise a besoin d'un puissant rendement de compactage, mais elle a également accordé la priorité à la maniabilité nécessaire pour réussir les divers projets.

Le besoin de puissance et de maniabilité a conduit De Cnodder, basée dans la ville de Herentals dans la province d'Anvers, en Belgique, à utiliser le compacteur monobille Ammann ARS 70. Le compacteur est doté d'un empattement raccourci et d'un joint d'articulation qui resserre le rayon de braquage intérieur à 2 580 mm. Un centre de gravité bas résulte en une excellente stabilité.

La variété des fréquences disponibles rend le compactage précis et rapide pour l'ARS 70. Les billes sont équilibrées, qu'elles fonctionnent en mode statique ou dynamique. Cela permet une distribution égale de l'énergie et un compactage adéquat, même dans les zones sensibles.

Lorsqu'elle travaille sur une nouvelle construction, l'équipe place généralement du gravier à une profondeur de 20 cm et fait ensuite cinq passages du rouleau. La machine s'est avérée suffisamment polyvalente pour permettre de mener à bien des projets associés à des développements nouveaux ou existants.

L'entreprise fait état d'une visibilité exceptionnelle, grâce à l'ergonomie de la cabine qui comprend un pare-brise entièrement vitré et un siège entièrement réglable et pivotant, ce qui aide les opérateurs à rester en sécurité et productifs sur les chantiers les plus difficiles.

Les opérateurs de De Cnodder, quel que soit leur niveau d'expérience, trouvent l'ARS 70 facile à utiliser. Cela commence par l'accès à la cabine, sécurisé par des marches d'entrée et de sortie situées au centre. Une fois à bord, toutes les

fonctions de surveillance et de diagnostic peuvent être consultées sur un écran multifonction sur le volant. Une fonction de chargement/déchargement automatique offre une facilité d'utilisation même pour les opérateurs novices.

Le propriétaire de la société, M. Michel Coveliers, déclare : « Nous apprécions également la technologie ACE^{force}, qui nous aide à suivre l'avancée du compactage. » Ce système soutient les efforts visant à déterminer quand le travail est terminé et s'il est temps de passer à une autre section du chantier. L'ACE^{force} indique également les éventuels points faibles dans la zone compactée.

« Lorsque l'on travaille sur des lotissements, il y a beaucoup d'obstacles sous la couche compactée : eaux usées, réseaux d'ingénierie, anciennes tranchées

remblayées, etc. Cela signifie que nous devons adopter une approche spéciale. Avec l'ARS 70, nous pouvons utiliser plusieurs fréquences. Le faire de manière opportune réduit le coût du carburant et de la main-d'œuvre tout en augmentant la qualité ».

Les capots à large ouverture offrent un accès exceptionnel au compartiment moteur, y compris un système de post-traitement. Tous les points d'entretien quotidien sont faciles d'accès, y compris la jauge d'huile moteur, le point de remplissage de carburant et tous les filtres. L'accès aux points



La nature intuitive du compacteur monobille ARS 70 permet même aux opérateurs inexpérimentés de réussir dès leur première heure sur la machine.

d'entretien ne nécessite aucun outil. Tous les filtres et points de vidange sont centralisés. La plupart des fluides ne doivent être renouvelés que toutes les 2 000 heures.

L'état des filtres d'air/d'hydraulique et FAP est affiché sur l'écran de l'opérateur, tout comme les valeurs de diagnostic essentielles.

De Cnodder utilise également des plaques vibrantes Ammann, notamment la plaque vibrante marche avant APF 20/50 et les plaques vibrantes réversibles APR 3020 et APR 4920. Les plaques Ammann sont connues pour leur productivité, leur maniabilité, leur capacité de franchissement des pentes et leur facilité d'entretien.



Veillez cliquer ici pour visualiser la vidéo.



Caractéristiques et avantages

- Large éventail de rendements de compactage
- Plage variable de fréquences
- Concept sans essieu arrière
- Moteur puissant à faibles émissions
- Haut niveau de visibilité et de confort pour l'opérateur
- Traction améliorée de la machine et angles de montée accrus
- Maintenance quotidienne sans outils
- Joint d'articulation sans maintenance
- Système de mesure optionnel du compactage

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

POIDS EN FONCTIONNEMENT : 6490 kg

POIDS MAXIMUM : 8400 kg

LARGEUR DE TAMBOUR : 1680 mm

MOTEUR :

Kubota V3307-CR-TE5 – 55.4 kW (75 HP)

EU Stage V / U.S. EPA Tier 4f

UN POSTE D'ENROBAGE AMMANN AIDE UNE ENTREPRISE RUSSE À ATTIRER DES CLIENTS

Les options de carburant et les caractéristiques « vertes »
réduisent les coûts de l'enrobé



Tiger Mix et son directeur général, Ilya Nemahtsyn (à gauche), ont choisi le poste d'enrobage Ammann ABA UniBatch en partie en raison de sa capacité à utiliser plusieurs types de carburants, ce qui permet à la société de profiter des choix les moins coûteux lorsque les prix fluctuent.

La technologie avancée d'un poste d'enrobage Ammann ABA UniBatch aide une entreprise russe à attirer des clients en minimisant le coût d'un enrobé de haute qualité et en réduisant également les distances de transport.

Tiger Mix, basée à Vladivostok dans le sud-est de la Russie, produit du béton depuis 2016. L'entreprise a récemment commencé la production d'enrobé suite à l'achat de l'Ammann ABA UniBatch.

Tiger Mix a choisi le poste Ammann en partie en raison de sa capacité à utiliser plusieurs types de carburants, ce qui permet à la société de profiter des choix les moins coûteux lorsque

les prix fluctuent. Cette flexibilité permettra à terme à Tiger Mix d'attirer de nouveaux clients et de conserver les clients actuels en minimisant les prix des enrobés.

Tiger Mix bénéficie également des systèmes écologiques d'Ammann qui réduisent les nuisances sonores et les émissions de poussière. Une installation verte, telle que l'ABA UniBatch, peut être placée dans les zones résidentielles et les centres-villes, ce qui réduit les distances de transport des clients. Le raccourcissement des itinéraires peut réduire considérablement les coûts pour les clients en termes de consommation de carburant, de nombre de camions nécessaires et de nombre de conducteurs.

L'installation peut également être équipée de composants pouvant utiliser des niveaux élevés d'enrobé recyclé (RAP). Tiger Mix estime qu'il sera nécessaire d'utiliser davantage le RAP à l'avenir, c'est pourquoi la société était sûre d'acquiescer une installation qui pourrait facilement ajouter ces capacités.

L'installation d'Ammann est entrée en service en septembre 2019. Le laps de temps a été très court entre la décision de pénétrer le marché de l'enrobé et le premier lot d'enrobé produit.

« L'idée d'étendre la production et d'acquiescer un poste d'enrobage est apparue il y a moins d'un an », déclare Ilya Nemahtsyn, directeur général de Tiger Mix. « La construction



ABA UNIBATCH

Caractéristiques et avantages

- Large gamme de rendement allant de 100 à 340 t/h
- Options de personnalisation maximales associées à une performance optimale et à une bonne rentabilité
- Conçu pour une utilisation dans le monde entier, avec des modules malaxeurs garantissant la facilité de transport
- Technologie robuste et éprouvée
- Introduction facultative d'additifs comme les pigments colorants, les fibres et la mousse de bitume Ammann
- Possibilité d'ajouter de nombreuses options
- Conception permettant une intégration facile de futures options et technologies

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

CAPACITÉ : 100-340 t/h

TAILLE DE MALAXEUR : 1.7-4.3 t

SILO À MINÉRAUX CHAUDS : 29-40 t

TRÉMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE : 2 Compartments 40 ou 30 t

SYSTÈME DE COMMANDE : as1

SYSTÈME DE RECYCLAGE : RAC / RAH 50 / RAH 60

de l'installation a été relativement courte - environ huit mois entre l'idée et le choix d'un fournisseur, puis finalement la mise en service ».

Nemalysin a confirmé que la flexibilité du carburant était un facteur clé dans le processus d'achat. « Ce qui est unique dans cette installation, c'est qu'elle peut fonctionner avec trois types de carburant : le gaz naturel, le pétrole et le diesel ».

Le fait de disposer de ces options offre plus qu'une protection des prix. Certains carburants sont plus efficaces pour certains types d'enrobés, poursuit-il. « Ces choix offrent une certaine souplesse dans la production des enrobés et répondent également à toutes les normes environnementales. »

L'installation peut incorporer des agrégats, des bitumes variés et répond aux normes de qualité internationales. Elle produit environ 210 tonnes d'enrobé par heure.

« Toutes les innovations disponibles sont implémentées dans cette installation », déclare Oleg Avakin, responsable régional pour l'Extrême-Orient chez Ammann. « Les équipements Ammann se distinguent par un haut degré d'étude de conception, de fiabilité, d'économie en termes d'efficacité énergétique, et de respect de l'environnement. »

L'installation est équipée du système de commande as1 entièrement automatisé d'Ammann, qui intègre une interface graphique intuitive pour accompagner

l'opérateur à suivre le processus de production. L'opérateur peut contrôler à la fois le lot et le déchargement de l'enrobé, sans quitter la salle de commande.

« Le système vous permet également de vous connecter en ligne au siège social en Suisse, qui peut surveiller le fonctionnement de tous les systèmes et fournir un service après-vente et une assistance technique en ligne », indique M. Avakin. « Les clients d'Ammann disent que la disponibilité d'une assistance immédiate, de jour comme de nuit, est l'un des avantages qu'ils apprécient le plus. »



Le compacteur à plaque vibrante hydrostatique APH 65/85 passe sans encombre dans la tranchée étroite.

UN ENTREPRENEUR SUISSE PREND CONSCIENCE DE LA RENTABILITÉ D'UNE MAINTENANCE EFFICACE

Le rendement de compactage sert d'étalon pour juger les plaques vibrantes. Pourtant, les machines sont de peu de valeur si leur temps sur le chantier est limité par un besoin de maintenance fréquent.

L. Gasser & Co AG Civil Engineering, basée à Zurich, est spécialisée dans les petits projets de construction et s'appuie donc largement sur les plaques vibrantes pour ses activités de compactage. Le principal défi rencontré sur les chantiers était la maintenance de ces plaques, des machines fabriquées par un concurrent d'Ammann. Ils nécessitaient beaucoup d'entretien, ce qui augmentait les coûts de propriété et les rendait souvent indisponibles en cas de besoin.

L. Gasser, une entreprise familiale depuis trois générations, s'est récemment tournée vers les plaques vibrantes hydrostatiques APH 65/85 d'Ammann pour réduire les problèmes de maintenance et bien entendu pour fournir une puissance de compactage optimale. Un rouleau est souvent trop grand pour être utilisé dans les projets de l'entreprise. Les chantiers exigent souvent des plaques vibrantes qui ont un bon rendement de compactage et qui couvrent rapidement la surface du sol, tout en s'adaptant aux petits projets.

L. Gasser a mis le compacteur Ammann au travail sur un projet de rénovation de « Im Wiesenbeetli » à Zurich, pour le comparer aux modèles concurrents. Les couches inférieures avaient été préparées la semaine précédente, et la machine Ammann a excellé à compacter le gravier pour la couche de

surface. Quelques jours plus tard, l'équipe a utilisé l'APH pour compacter une tranchée pour l'alimentation en eau d'un nouveau complexe de bâtiments. L'APH s'intégrait bien dans la tranchée étroite, qui était profonde de 2 mètres et large de 1 mètre. La plaque a d'abord compacté une couche de matériau de remplissage d'un mètre de profondeur. Un autre mètre de matériau a ensuite été placé, et l'APH a compacté cette couche, fermant ainsi la tranchée.

L'étroite largeur ne permettait qu'à un compacteur de plaques d'accéder à la tranchée. Pourtant, une grande force était nécessaire pour compacter des couches aussi profondes. L'APH 65/85 convient parfaitement à de tels chantiers. La plaque offre les meilleures performances de compactage de sa catégorie de taille, grâce au système unique d'excitation à trois arbres. La machine a été exceptionnellement performante et disposait d'une puissance abondante pour atteindre rapidement les cibles de compactage. Le compacteur a une largeur de travail de 700 mm avec des plaques d'extension standard. Grâce au retrait simple et rapide des plaques d'extension, la largeur de travail peut être réduite à 700 mm, ce qui en fait l'outil idéal pour les espaces compacts dans lesquels L. Gasser travaille souvent.

Le compactage est crucial sur tout chantier, et le projet « Im Wiesenbeetli » avec sa tranchée d'approvisionnement en eau ne faisait pas exception. L'APH 65/85 a fourni la puissance et la couverture homogène dont ce projet avait besoin. L'équipe, dirigée par le contremaître Amit Ismaili, a apprécié les performances de compactage de la machine ainsi que sa facilité d'utilisation et sa direction précise, qui sont essentielles sur les chantiers exigus. « Le pouvoir de compactage de la plaque est exceptionnel », a déclaré M. Ismaili. « Il nous aide à compacter les couches profondes en moins de passages ». En outre, la plaque est conçue pour minimiser la quantité de vibrations indésirables qui atteignent l'opérateur, réduisant ainsi le stress et le risque de blessure.

Mais la performance, le contrôle et le confort n'étaient qu'une partie de l'équation. L'équipe de direction de L. Gasser était préoccupée par les besoins de maintenance et les coûts associés. Ils ont rapidement découverts que les compacteurs Ammann sont conçus pour réduire les temps d'arrêt. Les plaques APH d'Ammann sont dotées d'un système hydraulique qui entraîne les machines sans courroie en V, ce qui élimine l'usure et les coûts de maintenance de ce composant. D'autres pièces clés du compacteur Ammann ne nécessitent



Le système breveté d'excitation à trois arbres rend le compacteur à plaques facile à contrôler.

Caractéristiques et avantages

- Des compacteurs puissants Ammann atteignent rapidement les objectifs de compactage souhaités
- Ces machines hautement manœuvrables permettent un contrôle sûr et précis dans les espaces étroits
- Des options faciles à ajouter améliorent la polyvalence et répondent à une large gamme d'applications
- Des vitesses de travail élevées permettent une productivité importante dans les espaces ouverts

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

APH 65/85

POIDS : 471 kg

FRÉQUENCE DE VIBRATION MAX : 55 Hz

FORCE CENTRIFUGE MAX : 65 kN

aucun entretien. Les intervalles de vidange des fluides sont également longs, ce qui réduit les coûts d'acquisition de nouveaux fluides et d'élimination des anciens.

Voici quelques points forts de l'APH 65/85 :

- Le système d'excitation à trois arbres maintient constant le mouvement de la plaque, ce qui permet un déplacement fluide (même dans les sols lourds et cohésifs) et aide à surmonter sans efforts les pentes abruptes. Toutes les machines APH sont d'impressionnantes franchisseuses de pentes et peuvent même le faire tout en remblayant les zones saturées, un travail qui laisse les produits concurrents sur le carreau.
- La direction Orbitrol Ammann contrôle le réglage des masselottes centrifuges, ce qui garantit un changement de direction en toute fluidité, tout en assurant une grande précision sur le chantier. La direction comme la vitesse de la machine peuvent être ajustées en tournant simplement le levier de commande de la direction. La machine peut également rester sur une zone précise et y appliquer une force de compactage ciblée pour les endroits les plus difficiles. Ce système aide également à atteindre un meilleur niveau de productivité dans les coins et dans les autres endroits exigus.
- Un système de transmission entièrement hydrostatique permet de se passer d'une courroie en V et d'un embrayage centrifuge – ainsi que de la maintenance qu'ils nécessitent. Un moteur hydraulique entraîne les arbres à excentrique.
- Le timon de guidage standard des plaques APH est isolée afin de minimiser les vibrations au niveau des mains et des bras. Des niveaux inférieurs à 2,5 m/s² permettent aux opérateurs de travailler sur de longues périodes dans le plus grand confort. Les niveaux de vibrations sont si faibles que les codes de sécurité ne requièrent pas de documenter les heures de travail des opérateurs.



MACHINES AMMANN : AIDER LES OPÉRATEURS À RÉUSSIR

Les opérateurs sont essentiels au succès des entreprises de construction. En fin de compte, ils délivrent qualité, productivité, efficacité, réduction des coûts et bien plus encore. Mais ils ont également besoin d'un équipement adéquat pour atteindre les résultats souhaités.

L'équipement doit être technologiquement avancé, mais pas trop complexe au point de perturber ou d'intimider ceux qui le contrôlent. Au lieu de cela, la technologie doit accomplir des tâches sophistiquées en arrière-plan, sans bruit, pendant que les opérateurs exploitent sans effort la valeur intégrée aux machines.

Les équipements Ammann sont conçus pour aider les opérateurs à réussir. Cela inclut une commande intuitive et un confort qui leur permet de rester frais tout au long de leur journée de travail. Les machines Ammann sont également faciles à entretenir afin de maximiser le temps de fonctionnement.

Voici quelques-unes des façons dont Ammann aide ceux qui contrôlent les machines de construction :

Ammann Compaction Expert (ACE)

Les machines de compactage Ammann, tels que les compacteurs lourds d'enrobé et de sol, ainsi que les équipements légers tels que les pilonneuses, les plaques vibrantes, les plaques adaptables et les compacteurs de tranchée, utilisent une technologie intelligente pour s'assurer d'atteindre tous les objectifs.

L'avancée technologique clé est l'Ammann Compaction Expert (ACE), qui aide les opérateurs à s'assurer que le compactage a bien été obtenu, avant de passer à une autre zone du chantier.

Affichages intuitifs des machines

La majorité des machines de compactage lourd Ammann, y compris la nouvelle gamme de compacteurs de sol ARS, sont dotées de cabines confortables et de qualité supérieure avec des niveaux sonores extrêmement bas et des cadres ROPS intégrés. L'écran multifonction de la machine, intégré dans le volant, donne à l'opérateur un aperçu aisé et rapide des indicateurs clés, notamment la pression d'huile, la température du moteur et les niveaux de liquide.

Leviers d'entraînement électronique

La plupart des compacteurs Ammann lourds utilisent une commande d'entraînement avancée, qui permet des démarrages et des arrêts en douceur pendant le fonctionnement de la machine. Sur certains compacteurs d'enrobé Ammann plus lourds, un levier d'entraînement électronique assure des transitions en douceur qui évitent d'endommager le tapis fraîchement posé.

Un entretien rapide et simple

Les machines de compactage Ammann, qu'elles soient légères ou lourdes, offrent un accès facile aux points d'entretien et de maintenance, ce qui aide les opérateurs à accomplir les tâches requises et à reprendre rapidement le travail.

Les compacteurs lourds sont dotés de points de vidange accessibles depuis le sol et de cabines et capots moteur inclinables pour rendre tous les composants accessibles.

Certains compacteurs légers et lourds offrent un entretien sans outil de divers composants. En outre, les options pour les équipements légers - telles que les réservoirs d'eau et les pavés - peuvent être montées ou démontées sans avoir besoin d'un seul outil.

Les niveaux de vibration sur les mains et les bras de certaines plaques vibrantes Ammann sont les plus faibles du secteur - moins de 2,5 m/s².

Veillez cliquer ici pour visualiser la vidéo.

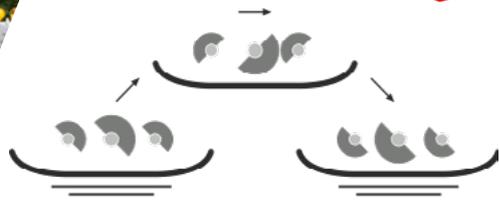


Vidéos d'entretien

Une vidéo est parfois plus explicite que des mots. Il existe une série de vidéos qui expliquent à l'opérateur les processus d'entretien et de maintenance d'Ammann. Les vidéos sont sans dialogue, ce qui permet aux clients du monde entier de les utiliser.

Les affichages intuitifs des machines aident les opérateurs inexpérimentés à se comporter comme des pros chevronnés.





Le système d'excitateur à trois arbres breveté offre un rendement de compactage et une capacité de franchissement des pentes exceptionnels.

Système d'excitation à trois arbres

Ammann reste le leader technologique dans le domaine du compactage par plaque, grâce à son système d'excitation à trois arbres breveté très apprécié. Grâce à ce système, le mouvement de la plaque est constant ce qui permet un déplacement homogène (même sur les sols lourds et cohésifs) et aide à surmonter sans efforts les pentes abruptes.

Polyvalence

Les machines Ammann sont conçues pour être polyvalentes, et beaucoup d'entre elles sont capables d'effectuer plus d'une tâche. Par exemple, les rouleaux à guidage manuel ARW intègrent deux amplitudes : un réglage élevé pour le sol et les agrégats, et un réglage bas pour l'enrobé. Traditionnellement, les propriétaires de flotte devaient acheter deux machines distinctes pour obtenir une telle variété d'amplitudes. Avec la ligne Ammann ARW, l'opérateur n'a qu'à actionner un interrupteur pour changer d'amplitude et d'application.

Direction Orbitrol

La direction Orbitrol d'Ammann sur les machines de compactage léger offre une maniabilité exceptionnelle. La direction Orbitrol ajuste les masselottes centrifuges, ce qui permet un changement de direction facile et en douceur.

Faibles vibrations au niveau des bras et des mains

Les niveaux de vibration sur les mains et les bras de certaines plaques vibrantes Ammann sont les plus faibles du secteur - moins de 2,5 m/s². Les niveaux de vibrations sont si minimes que les codes de sécurité ne requièrent pas de documenter les heures de travail des opérateurs.

Un montage spécial du timon de guidage joue un rôle clé pour la réduction des vibrations au niveau des bras et des mains. Ce système de montage isole les vibrations et les empêche d'atteindre l'opérateur, ce qui améliore significativement le confort comme la sécurité. Les opérateurs affirment que la réduction des vibrations est perceptible dès le moment où ils mettent la machine en marche.

Les caractéristiques de confort permettent aux opérateurs de rester concentrés pendant toute la durée de leur travail.





INSCRIVEZ-VOUS AU CLUB DES OPÉRATEURS



Consultez les derniers blogs des opérateurs

Le club des opérateurs est ouvert aux personnes qui exploitent les installations Ammann.

FAIRE PASSER L'OPÉRATEUR EN PREMIER

Chez Ammann, l'opérateur est en première ligne lors de la conception du système de commande de l'installation de mélange d'enrobé et pour les initiatives après-vente également.

L'objectif est de rendre l'installation facile à gérer, ce qui permet à l'opérateur d'accéder à des rendements qui réduisent l'utilisation de matériaux, la consommation de carburant et d'autres coûts. Des programmes de soutien supplémentaires garantissent que les opérateurs maximisent le temps de fonctionnement et assurent également la qualité.

Voici quelques-unes des façons dont Ammann aide les exploitants d'installations de mélange d'enrobé :

Système de commande as1

Ce système de commande est le cerveau de l'installation. Il est technologiquement avancé, tout en permettant une utilisation facile et intuitive. Le système propriétaire améliore la qualité tout en réduisant les pertes matérielles et la consommation énergétique. Une variété de modules différents se concentre sur des domaines spécifiques du processus de production,

aidant les opérateurs à atteindre des objectifs clés.

Club des opérateurs

Le club des opérateurs est ouvert aux personnes qui exploitent les installations Ammann. Le club offre à ses membres des réductions sur les formations, l'entrée gratuite aux événements VIP des salons professionnels et un abonnement au magazine Ammann Customer - entre autres avantages. L'adhésion au club est gratuite.

L'élément clé du groupe est peut-être le blog du club des opérateurs, un outil de communication précieux qui aide ceux qui contrôlent les centrales à surmonter les difficultés, grandes et petites. Les formateurs Ammann - qui sont les auteurs des postes - sont au courant des dernières tendances et problèmes auxquels sont confrontés les opérateurs

d'installations. Ces formateurs ont visité d'innombrables sites d'installations dans le monde entier et ont vu de leurs propres yeux les obstacles rencontrés par ceux qui dirigent ces installations.

Les connaissances qu'ils partagent peuvent améliorer le fonctionnement de n'importe quelle installation d'enrobé.



UNE INSTALLATION AMMANN APPORTE DES BÉNÉFICES ENVIRONNEMENTAUX À UN PARC INDONÉSISIEN

Une installation de mélange d'enrobé Ammann a contribué à créer une nouvelle infrastructure pour un parc national sensible en Indonésie, tout en minimisant l'impact environnemental du projet.

Le parc national Way Kambas, situé dans la province du Lampung en Indonésie, abrite des tigres de Sumatra, des éléphants, des rhinocéros et des oiseaux rares.

Le parc attire aussi de nombreux visiteurs, qui fournissent les fonds nécessaires à la préservation de cette faune rare. Les routes qui soutiennent le tourisme, qui lui-même permet de préserver cet habitat sensible, avaient besoin de travaux de réfection et d'expansion.

PT. Usaha Remaja Mandiri, client d'Ammann, a utilisé centrale d'enrobé, Ammann ABA 240 UniBatch, pour produire une formule pour ce projet.

« L'utilisation de l'ABA UniBatch et de son filtre à manches, a permis à l'installation de fonctionner sans poussière », a déclaré Hengki Widodo, Président-Directeur chez PT. Usaha Remaja Mandiri. « Le produit de mélange chaud de l'ABA UniBatch est plus propre, et la qualité est meilleure. Le mélange lui-même a un aspect différent ; il brille plus. »

Parmi les avantages environnementaux de l'installation qui ont été remarqués par le personnel du PT. Usaha Remaja Mandiri, on peut citer :

- L'installation était équipée de capteurs qui ont permis d'alerter rapidement les opérateurs sur les problèmes potentiels, améliorant ainsi l'efficacité et la sécurité.
- Seule de la vapeur blanche était visible depuis la cheminée. « Il n'y avait pas de poussière », dit un opérateur, faisant écho à l'observation de Widodo.
- Le rendement énergétique était exceptionnel.
- Le mélange a retenu la chaleur pendant de longues périodes. Seulement 5° C environ ont été perdus pendant 2 à 3 heures de transport. Cette rétention de chaleur a permis de produire un mélange à des températures plus basses, réduisant ainsi la consommation de carburant et les émissions.

L'ABA UniBatch est la plus grande installation en activité en Indonésie. C'est la première installation équipée d'un malaxeur de 3,3 tonnes. L'usine est également productive, avec un rendement de 170 tonnes par heure, ce qui est essentiel car le mélange devait couvrir 50 hectares (500 000 m²).

L'un des opérateurs a également salué la facilité de contrôle. « L'installation est très intuitive et les réglages automatiques sont très précis », a-t-il déclaré.

Way Kambas est l'un des quelque 50 parcs du patrimoine de l'ANASE dans le monde. L'objectif de ces parcs désignés est de préserver des zones de biodiversité particulièrement sensibles. Le parc se concentre sur la sauvegarde des oiseaux et des animaux en danger critique d'extinction qui y résident.

L'ABA UniBatch est la plus grande installation de mélange en activité en Indonésie.

ABA UNIBATCH

Caractéristiques et avantages

- Large gamme de rendement allant de 100 à 340 t/h
- Options de personnalisation maximales associées à une performance optimale et à une bonne rentabilité
- Conçu pour une utilisation dans le monde entier, avec des modules malaxeurs garantissant la facilité de transport
- Technologie robuste et éprouvée
- Introduction facultative d'additifs comme les pigments colorants, les fibres et la mousse de bitume Ammann
- Possibilité d'ajouter de nombreuses options
- Conception permettant une intégration facile de futures options et technologies

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

CAPACITÉ : 100-340 t/h

TAILLE DE MALAXEUR : 1.7-4.3 t

SILO À MINÉRAUX CHAUDS : 29-40 t

TREMIE DE STOCKAGE INTÉGRÉE : 2 Compartments 40 ou 30 t

SYSTÈME DE COMMANDE : as1

SYSTÈME DE RECYCLAGE : RAC / RAH 50 / RAH 60



LES MODULES DU SYSTÈME DE COMMANDE AS1 COUVRENT

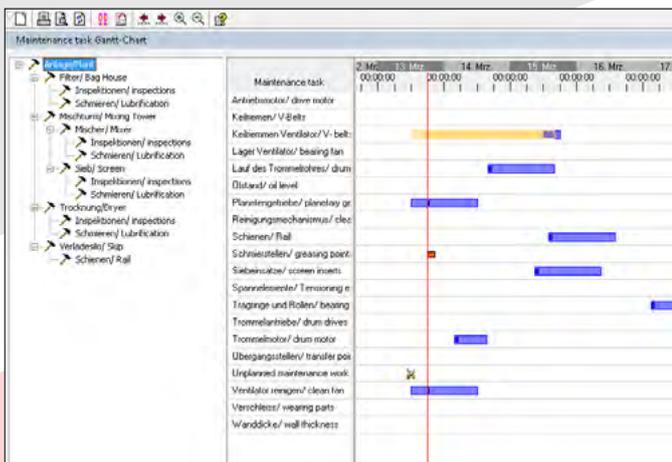


Veuillez cliquer ici pour visualiser la vidéo.

Les besoins spécifiques des producteurs d'enrobé

Ammann sait que chaque client est unique et qu'il a des préoccupations commerciales particulières qui doivent être prises en compte. Cela a conduit nos experts à développer des modules de systèmes de commande qui ciblent les besoins et objectifs spécifiques d'un propriétaire. Voici quelques-uns des modules les plus utilisés.

Le système de commande as1 est le meilleur dans son domaine. Il est intuitif et aide les opérateurs à produire avec succès des enrobés de haute qualité. Le système permet également de réduire les coûts grâce à des gains d'efficacité et à l'intégration transparente de l'enrobé recyclé (RAP).



Gestion de la maintenance

Gestion intégrée de la maintenance

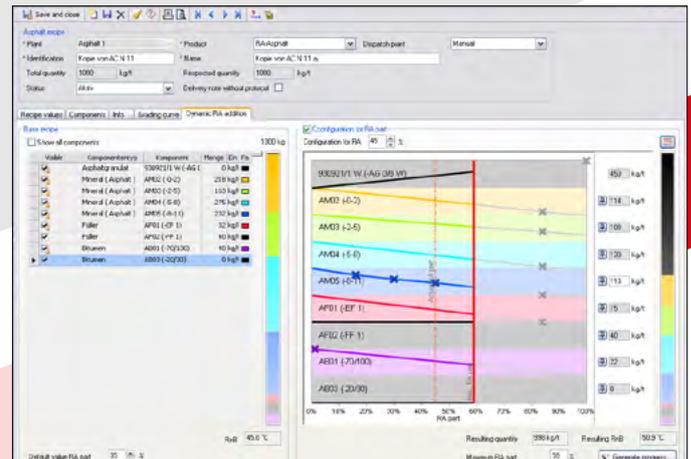
Le module de gestion intégrée de la maintenance (IMM) est un excellent outil pour planifier et suivre la maintenance des installations. L'utilisateur peut personnaliser le module et créer un calendrier des tâches à effectuer en fonction du temps, des heures de service et des quantités de matériel. Les tâches sont affichées dans un calendrier pour faciliter le suivi du personnel.

Cet outil permet également de s'assurer qu'aucun détail n'est laissé au hasard. Les tâches consistent en un temps requis, des membres du personnel responsables et des instructions détaillées étape par étape, y compris des documents de référence ou des fichiers vidéo multimédia. Le personnel peut être géré par le biais du module et les coûts de main d'œuvre peuvent également être suivis.

L'IMM donne accès à du matériel de support, comme des vidéos et des manuels d'instructions. Cela donne un aperçu des coûts qui seront ou ont été nécessaires pour la maintenance.

POINTS FORTS

- Programmation de la maintenance
- Attribution d'instructions de travail détaillées
- Planification des tâches en fonction des événements
- Offre de support par le biais de manuels et de vidéos
- Liste de toutes les tâches à venir
- Suivi des coûts associés



Recyclage dynamique

AJOUT DYNAMIQUE DE MATÉRIAUX RECYCLÉS

Le module RAD (Dynamic Recycling Addition) permet aux opérateurs d'incorporer facilement le RAP afin de créer un enrobé de haute qualité et durable. Le module RAD utilise une recette unique qui peut s'appliquer à des mélanges allant de 0 % à la quantité maximale de RAP possible.

L'assistant de recette est essentiel à ce processus. L'opérateur saisit simplement les caractéristiques des matériaux RAP dans l'assistant et il calcule la réduction correspondante de matériaux vierges utilisés dans cette recette. Pendant la production, l'opérateur peut ajuster l'utilisation du RAP, lot par lot, en utilisant un curseur dans le champ de l'ordre de mélange. Le protocole des lots montre, en détail, chaque proportion de RAP et de matière vierge par lot. L'assistant calcule la propriété quantitative : la quantité de RAP utilisée. Un assistant avancé peut également ajuster la propriété qualitative et introduire des additifs ou du bitume mou, en fonction de la valeur cible anneau et bille ou de la pénétration. Si les caractéristiques du RAP changent, l'utilisateur est automatiquement informé des recettes utilisant ce matériau. Lorsque cela est possible, des recalculs automatiques sont effectués.

La dernière version permet désormais d'ajuster la proportion d'alimentation à froid en fonction de l'évolution des besoins en agrégats vierges dans le mélange dynamique final du RAP.

POINTS FORTS

- Un assistant intégré guide l'opérateur dans le processus de saisie de la composition d'enrobé
- Prend en charge de nombreux ratios de RAP grâce à une recette unique
- Des commandes coulissantes permettent d'ajuster le taux de RAP pendant la production



Messagerie

Messagerie

Le nouveau module de messagerie as1 permet l'envoi automatique de courriels à partir du système de commande as1. Trois types de messages sont possibles : alerte, contre-événements et documents PDF. Il suffit de créer une liste de destinataires et de les regrouper. L'utilisateur sélectionne les informations qui doivent être envoyées automatiquement - et à quel groupe. Par exemple, le directeur de l'installation recevra automatiquement le rapport journalier, le responsable du matériel recevra les statistiques d'utilisation des composants et le personnel du laboratoire recevra par courrier électronique les protocoles détaillés des lots. Votre équipe de maintenance peut souhaiter être informée lorsque certaines heures de service ont été atteintes, afin de pouvoir planifier en conséquence. L'équipe du service de garde peut souhaiter recevoir des alertes nocturnes.

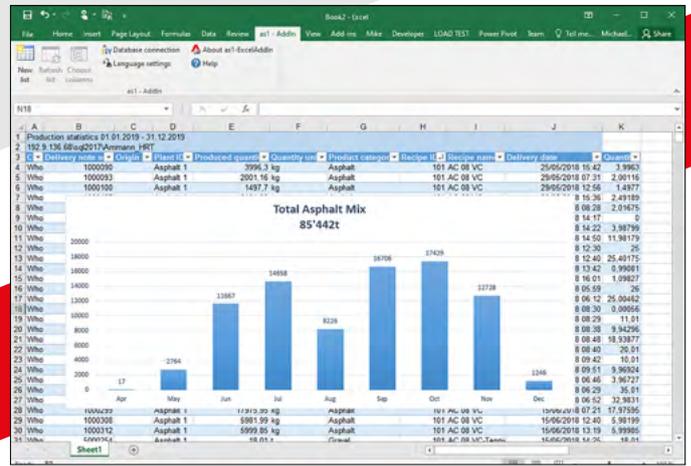
POINTS FORTS

- Envoi automatique de rapports PDF standard par courrier électronique
- Définition des groupes de destinataires directement dans l' as1
- Une simple connexion de l'asi1 à l'Internet est requise

Autres modules de l'as1

De nombreux autres modules sont disponibles avec l'as1. Ils incluent :

- **as1 Ecoview** - indique le caractère écologique de l'exploitation du poste d'enrobage et montre les tendances
- **as1 LoadOut** - pour un chargement efficace des camions
- **système de pesée as1** - produit des bons de livraison à partir du système as1
- **système de gestion des commandes as1** - vous permet de travailler avec des données de base supplémentaires pour les commandes, telles que les clients, les chantiers et les véhicules
- **as1 Peak Load Management electric (PLMe)** - pour éviter les pics de consommation électrique coûteux
- **as1 Peak Load Management gas (PLMg)** - indique la consommation réelle de gaz
- **as1 Qualiview (GQR)** - documente la qualité des enrobés
- **as1 Sample Planning (PSS)** - vous rappelle les exigences en matière d'échantillonnage
- **interfaces de données as1** - transférez les données directement de l'as1 dans votre système ERP
- **as1 Q Plant Agent** - votre passerelle vers les données dans le cloud
- **as1 ARGON View** - une interface utilisateur intelligente et moderne pour les processus des installations



Production d'enrobé Ammann UniBatch

Excel Addin

Ammann propose ce module pour une évaluation complète des données. Il s'agit d'une extension du vaste menu des rapports standard as1. Cet outil ingénieux rend votre tableau Excel compatible avec l'as1. Il permet d'importer des ensembles de données définis dans Excel via le réseau, où ils peuvent être traités comme vous le souhaitez. Créez votre propre tableau de bord de l'installation ou creusez en profondeur pour des évaluations détaillées et l'optimisation de vos processus. Parmi les ensembles définis que ce module met à disposition, on trouve des statistiques sur la production, l'utilisation des composants et le RAP, des rapports sur la température du mélange, les livraisons de bitume, des données sur l'EcoView as1 et la charge de pointe, des contre-événements, un rapport sur les alarmes, le contenu du stock, des listes d'échantillons, les coûts de maintenance (prévus et réels), des données sur les lots et des listes de chargement.

POINTS FORTS

- Sélection des données de la base de données as1 et importation dans Excel pour les évaluer
- Intégration transparente des données nouvellement générées en un clic de souris
- Regroupement de toutes les évaluations individuelles dans un seul outil fiable

MODULES SUPPLÉMENTAIRES

	Coûts énergétiques	Coûts de maintenance	Productivité	Qualité
CHARGEMENT DU CAMION			✓	✓
PESÉE DE CAMOU			✓	
AJOUT DYNAMIQUE DE MATÉRIAUX RECYCLÉS			✓	
RAPPORT GRAPHIQUE DE QUALITÉ				✓
EXCEL ADDIN	✓	✓	✓	✓
GESTION DE LA MAINTENANCE		✓		✓
PROGRAMMATION DES ÉCHANTILLONS DE PRODUCTION			✓	✓
ECOVIEW	✓			
PEAK LOAD MANAGEMENT	✓			
MESSAGERIE		✓	✓	✓
Q PLANT AGENT			✓	✓
INTERFACE DE DONNÉES PLANTX POUR ERP			✓	

Disponibilité. Les modules sont disponibles dans la dernière version de l'as1.

Les versions précédentes n'ont pas toujours les mêmes fonctionnalités. Certains modules nécessitent du matériel supplémentaire ou des logiciels côté client.

Contactez votre partenaire commercial pour plus de détails.

Maintien sur les rails du projet sri-lankais

NEM Construction, basée à Colombo, au Sri Lanka, a récemment terminé les travaux de compactage sur une extension de la voie rapide du sud, de Matara à Beliatta. Le projet était soumis à un calendrier serré qui est rapidement devenu plus exigeant en raison du mauvais temps.

La nouvelle route, achevée en novembre, est longue de 30 km et large de 25 mètres. Quatre compacteurs à pneus Ammann AP 240 ont été utilisés pour le compactage de l'enrobé. Le système pratique air-on-the-run d'Ammann a permis de régler la pression des pneus depuis la cabine.

« C'est une machine robuste et facile à utiliser », d'après Raja Nanayakkara, président de NEM. « Elle minimise le temps de fonctionnement grâce à la direction assistée et à la transmission automatique. Le système de freinage est efficace et la visibilité est bonne. Les positions de conduite peuvent être modifiées facilement. »

Le système pratique air-on-the-run d'Ammann a permis de régler la pression des pneus depuis les cabines des compacteurs.



NEWS & EVENTS



Une entreprise de Nairobi compte sur la centrale à béton pour l'aider à concrétiser ses projets.

Une entreprise du béton devient mobile

La société Jilk Construction Co., basée à Nairobi, a récemment acquis une centrale à béton Ammann CBT 60 SL Elba, une installation mobile à fort potentiel de production.

« Nous sommes en train d'obtenir les gros projets à Nairobi et dans d'autres régions du Kenya, et nous utiliserons cette installation sur ces chantiers », déclare Sammy Maina, directeur de Jilk.

Le CBT 60 a un rendement de 60 m³ par heure.

« Normalement, au Kenya, 60 mètres cubes sont considérés comme une capacité importante, et la production horaire la plus courante est de 30 à 45 mètres cubes », explique M. Maina. « Notre objectif est de faire en sorte que les grands projets exploitent la capacité de cette installation. »

La nature mobile de l'installation permet d'accéder à ces grands projets. « La conception compacte minimise les besoins de transport et permet de réaliser des économies », déclare M. Maina. « La conception réduit également la surface de terrain nécessaire à l'installation de la centrale. »



La plupart des travaux de l'aéroport Cochin de Mumbai ont été achevés en deux fois moins de temps que prévu.

Un calendrier serré pour Tarmat

La société Tarmat Ltd. s'est engagée avec enthousiasme dans la reconstruction de la piste de l'aéroport de Cochin, mais cela ne signifie pas que l'entreprise de construction indienne s'attendait à ce que ce soit facile.

« Il n'y a pas de plus grande épreuve pour les hommes et les machines que la construction d'une piste en activité », a déclaré Jerry Varghese, le fondateur

de Tarmat, basée à Mumbai. Le projet a nécessité la mise en place de 3 000 tonnes d'enrobé par jour et dans une fenêtre de travail de cinq heures.

Pour ce projet, Tarmat a utilisé deux postes d'enrobage Ammann ABC 140 ValueTec et une répandeuse Ammann. La plupart des travaux ont été achevés en quatre mois, soit la moitié du temps prévu.

« Un des facteurs clés du succès est que nous avons exploité chaque minute de nos heures productives », déclare M. Varghese. « J'attribuerais à Ammann India et à ses employés cette productivité élevée, qui a contribué à notre succès sur le projet de piste de l'aéroport de Cochin ».

Porter Equipment va distribuer les compacteurs Ammann

Porter Equipment Australia est désormais le distributeur exclusif en Australie des équipements de compactage légers et lourds d'Ammann.

« L'extension de l'accord de distribution au niveau national permet à Ammann d'offrir à ses clients actuels une plus grande présence, un meilleur service après-vente et une meilleure assistance », selon Paul Vanderslouis - Directeur général d'Ammann Australie.

Porter Equipment Australia fournit à la fois des services de vente au détail et des services après-vente. Les produits comprennent des pilonneuses, des compacteurs à plaque vibrante et des machines lourdes y compris des rouleaux utilisés pour le compactage du sol et de l'enrobé.

« Porter Equipment Australia est une fois de plus enthousiaste à l'idée d'étendre ses activités à l'échelle nationale avec Ammann, afin d'offrir cet équipement de compactage de qualité supérieure à l'ensemble du marché australien », indique Darren Ralph, directeur général de Porter Equipment en Nouvelle-Zélande et en Australie.

Porter Equipment distribue des pilonneuses, des compacteurs à plaque vibrante, ainsi que des machines plus lourdes de marque Ammann.



150



Years of
Innovation
Since 1869

DES OBSTACLES ? AUCUN PROBLÈMES

TANDEM AMMANN ARX 4-2

Les tandems légers ARX d'Ammann excellent en plein air, où l'objectif est de couvrir rapidement le terrain. Mais d'autres chantiers exigent un compacteur capable de travailler à l'étroit contre des obstacles, tels que des bordures de trottoir, sans perte de productivité.

La gamme de tandems légers ARX Ammann répond à ces deux exigences. Ils offrent un rendement de compactage de pointe pour atteindre rapidement les objectifs lors du travail dans les espaces ouverts. Lorsque les obstacles sont un facteur, les tandems peuvent rapidement passer d'un compactage en ligne à un compactage décalé, offrant aux opérateurs une vision et une précision améliorées.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES CLÉS

- Dernier moteur Kubota de la phase V de l'UE / EPA Tier 4f
- Levier de commande électronique pour des démarrages et des arrêts en douceur, particulièrement important pour les travaux sur l'asphalte
- ACE^{force}, l'outil de compactage intelligent en option pour une efficacité optimale
- Plate-forme de conduite spacieuse avec siège coulissant
- Tableau de bord simple et fiable avec commande intuitive de la machine
- Une visibilité parfaite des machines et des lumières LED pour la sécurité sur le chantier

Vous cherchez à être encore plus productif ? Lorsque la journée de travail est terminée, les points d'entretien est facilement accessible depuis le sol pour assurer l'achèvement rapide des travaux de service.



NE MANQUEZ AUCUNE INFORMATION !

Inscrivez-vous aujourd'hui pour recevoir votre prochain numéro de notre magazine client.

- Profitez d'interviews exclusives de spécialistes
- Des témoignages de nos clients du monde entier
- Restez informé sur nos nouveaux produits et technologies

