



LE MAGAZINE DU GROUPE AMMANN

# PROFITEZ DU SILENCE

Rouleau Tandem Léger eARX 26-2

## eMISSIONS

L'utilisation de moteurs électriques n'est pas qu'une tendance

Page 4

## UNE INSTALLATION DE POINTE

Downer inaugure une nouvelle installation de mélange d'enrobé moderne

Page 8

## NOUVEAUX PRODUITS

Le compactage lourd présenté au salon bauma

Page 16

## as1 ARGON VIEW

La nouvelle interface de poste d'enrobage et centrale à béton contribue au succès des nouveaux opérateurs

Page 19



# LES AVANTAGES D'UN RETROFIT

## UN POSTE D'ENROBAGE ANCIEN PEUT-IL RÉPONDRE AUX NOUVELLES NORMES ENVIRONNEMENTALES ?

Dans un monde où les normes environnementales ne cessent de changer, les producteurs d'enrobé peuvent survivre ; et même prospérer, avec l'aide d'un retrofit de poste.

Un retrofit met à niveau un ancien poste afin qu'il réponde aux nouvelles normes environnementales, à une fraction du coût d'un nouvel achat. Tous les projets sont gérés par le centre de retrofit Ammann, qui se base sur des processus éprouvés et des techniciens expérimentés pour résoudre tout problème et garantir des résultats supérieurs.

### Que vous apporte un retrofit d'Ammann ?

- Une augmentation de l'utilisation de RAP
- Un système de réservoir de bitume chauffé électriquement qui est si économique qu'il est rentabilisé en quelques années
- Des niveaux sonores réduits de jusqu'à 20 dB sans impact sur la production quotidienne
- Une capacité à utiliser des mélanges basse-température qui réduisent l'utilisation de combustible et les émissions

Contactez-nous pour organiser une analyse gratuite afin de connaître les meilleures opportunités d'améliorations environnementales à bas prix sur votre poste.



## FAIRE LA DIFFÉRENCE APRÈS LA VENTE

### TABLE DES MATIÈRES

- 4 LE MARCHÉ DES ÉMISSIONS ZÉRO  
L'utilisation de moteurs électriques n'est pas qu'une tendance
- 8 UNE INSTALLATION DE MÉLANGE D'ENROBÉ MODERNE  
Downer inaugure une nouvelle installation de pointe
- 11 ASSISTANCE À DISTANCE  
La solution d'assistance à distance Ammann fournit instantanément des conseils d'experts
- 12 LE FILIGRANE EN CONDENSÉ  
Un travail de précision grâce aux plaques vibrantes APF d'Ammann pour travailler dans les courbes
- 14 MODERNISATION DURANT L'EXPLOITATION  
La centrale à béton a été modernisée avec succès sans interruption de production
- 16 NOUVEAUX PRODUITS  
Le compactage lourd présenté au salon bauma
- 19 AS1 ARGON VIEW  
La nouvelle interface de poste d'enrobage et centrale à béton contribue au succès des nouveaux opérateurs
- 20 UN SUPPORT DANS LE MONDE ENTIER  
Le service après-vente redouble d'efforts grâce à des programmes de formation renforcés
- 23 AMMANN DANS LE MONDE  
Un aperçu des nouvelles et des événements

### CHERS CLIENTS

Le Magazine client met souvent en avant les introductions de produits. Ce numéro ne fait pas exception à la règle, puisque plusieurs compacteurs innovants y sont présentés. (De nouveaux postes d'enrobage et centrales à béton ont également été inaugurés récemment).

Les introductions de produits sont, bien sûr, l'élément vital des entreprises de construction routière comme Ammann. Ces améliorations offrent aux clients des solutions qui stimulent leurs activités et, en définitive, leur rentabilité.

Pourtant, je suis heureux que plusieurs articles de ce magazine montrent comment nous aidons les clients *après* la vente. Il ne suffit pas d'avoir des produits proposant une valeur ajoutée. Nous devons également proposer des méthodes créatives pour rendre toutes les caractéristiques essentielles de nos postes et de nos machines accessibles aux clients, quel que soit leur localisation ou leur niveau d'expérience.

Ces efforts en après-vente englobent un nouveau système d'assistance à distance pour les postes d'enrobage et les centrales à béton. Si un client rencontre un problème, il lui suffit d'enfiler nos lunettes de réalité virtuelle et un casque de sécurité. Des experts externes seront en mesure de voir ce que le client voit et de résoudre la situation. Ces informations peuvent permettre d'éviter des jours d'arrêt de l'installation.

L'as1 ARGON View, quant à lui, aide les nouveaux opérateurs à progresser rapidement lorsqu'ils apprennent à gérer des postes d'enrobage et des centrales à béton. L'interface rend ce qui est très compliqué ... très simple à maîtriser.

Il est essentiel de fournir des produits de valeur. Mais il faut aussi veiller à ce que les clients puissent en tirer des bénéfices. Chez Ammann, nous restons attachés à ces deux critères.

**Hans-Christian Schneider**  
CEO Ammann Group

# AMMANN SE DÉVELOPPE SUR EN PLEIN BOOM DU ZÉRO ÉMIS

## L'UTILISATION DE MOTEURS ÉLECTRIQUES EST PLUS QU'UNE TENDANCE

Les machines à entraînement électrique sont désormais un élément essentiel de nombreux chantiers.

« À très courte échéance, pas moins de 10 % de la production annuelle de machines de compactage légères seront à entraînement électrique », expose Bernd Holz, Directeur de Secteur des machines chez Ammann.

Ammann a pleinement adhéré à cette évolution, la société est donc en train de lancer un certain nombre de compacteurs légers à entraînement électrique.

Les machines lourdes seront également de la partie. « Nous allons continuer à nous développer dans les années à venir sur le marché en plein essor des alternatives à zéro émission », déclare Tomas Kopic, Directeur de Secteur de la division des équipements lourds chez Ammann.

Certains produits à propulsion électrique sont actuellement sur le marché ou sur le point d'être commercialisés. Ils comprennent le rouleau tandem léger Ammann eARX 26-2, le compacteur à plaque vibrante eAPF et le pilon eATR. Alors que l'eARX 26-2 est classé comme « léger », la machine a un poids en ordre de marche de 2640 kg – une marque que beaucoup considéraient auparavant comme inaccessible pour les entraînements électriques.

### ■ FACILITÉ D'UTILISATION

Hans-Christian Schneider, PDG d'Ammann, a fixé des directives concernant les machines à entraînement électrique d'aujourd'hui et de demain. Selon lui, « les compacteurs doivent être durables, productifs ET conviviaux ».

Les machines à entraînement électrique doivent répondre à trois critères principaux. « Tout d'abord, les machines nécessitent des batteries puissantes qui permettent un fonctionnement prolongé », indique M. Schneider. « Ensuite, la recharge doit être rapide et facile pour l'équipage. »

« Enfin et surtout, les machines doivent être conviviales. » Elles doivent intégrer des moyens pour aider les opérateurs et les gestionnaires de flotte à intégrer avec succès à leur parc de machine. Nous sommes convaincus que ces nouvelles machines répondent à tous les critères. »

« À TRÈS COURTE  
ÉCHÉANCE, PAS MOINS DE  
10 % DE LA PRODUCTION  
ANNUELLE DE MACHINES  
DE COMPACTAGE  
LÉGÈRES SERONT  
À ENTRAÎNEMENT  
ÉLECTRIQUE. »



eMission

# LE MARCHÉ DE LA VIBRATION

## COMPACTEUR 3D



Le compacteur vibrant 3D Ammann eAPX 68/95 est la première plaque vibrante du marché qui peut décrire un arc, un cercle, ou tourner sur place. L'eAPX 68/95 est si inventif qu'il a été sélectionné pour le prix de l'innovation au Salon bauma 2022.

Ammann a lancé l'élaboration de la machine en posant plusieurs questions. Quelles sont les exigences auxquelles doivent répondre les plaques vibrantes pour être prêtes à relever les défis d'aujourd'hui et de demain ? Qu'est-ce qui est essentiel en fonctionnement ? Que pourrait apporter une approche totalement nouvelle au compactage par

plaques ? Et comment faire progresser la durabilité ?

Les développeurs se sont rendu compte que la technologie existante ne pouvait pas fournir les réponses nécessaires. Ammann a donc complètement repensé le concept de la plaque vibrante. Le résultat est le prototype eAPX 68/95 alimenté par batterie ; véritable révolution dans le compactage par plaques vibrantes.

### ■ UNE CONCEPTION INNOVANTE

L'apparence de l'eAPX 68/95 rend l'engin immédiatement reconnaissable. Il a une faible hauteur de travail de 700 mm. Cette hauteur et la capacité de l'engin à se déplacer dans toutes les directions en font un outil idéal pour les applications en tranchées, y compris celles dotées de systèmes de soutiens et de traverses qui stoppent les engins moins performants. Toutefois, la plaque est également productive dans les espaces ouverts.

Ce qui se trouve sous le capot pourrait s'avérer encore plus impressionnant ! Quatre arbres de travail, en forme de X, se combinent à une plaque de base incurvée pour conférer au compacteur de 620 kg une maniabilité qu'aucune autre plaque n'a atteinte jusqu'à présent : une capacité à décrire un arc ou un cercle et à tourner sur place.

Un appareil de commande à distance dicte les mouvements précis de l'eAPX 68/95. À une distance sûre, et avec la meilleure vue d'ensemble possible, l'utilisateur garde le contrôle, même dans

les tranchées étroites et autres zones difficiles d'accès. Le conducteur d'engin peut facilement diriger l'eAPX 68/95 avec précision le long de lignes droites ou dans des endroits difficiles à atteindre.

### ■ POLYVALENT ET DURABLE

Quatre moteurs électriques alimentés par des batteries permettent à l'engin de travailler dans des applications hors de portée des moteurs thermiques, notamment en intérieur et dans des espaces clos. Les moteurs électriques font également progresser les efforts en matière de durabilité.

La plaque peut fonctionner en continu pendant environ 70 minutes sans recharge. Une charge de 30 minutes suffit pour remettre la machine sur le chantier, une charge plus complète intervenant à la fin de l'équipe de travail.

L'eAPX 68/95 utilise des batteries au phosphate de fer et de lithium (LFP) pour maximiser la sécurité. Les batteries et leur système de gestion avancé sont particulièrement résistants aux températures élevées, à la surcharge et aux dommages mécaniques.

Cet entraînement évolutif nécessite peu d'entretien, car il ne comporte pas d'hydraulique, de liquides d'exploitation ou d'engrenages. La faible usure, la suppression des liquides et l'absence d'émissions en font une plaque véritablement durable – avec une manœuvrabilité et des performances inégalées.



Compacteur 3D

# ROULEAU TANDEM LÉGER

## eARX 26-2

CETTE NOUVELLE MACHINE EST DOTÉE D'UN ENTRAÎNEMENT ENTIÈREMENT ÉLECTRIQUE QUI PEUT FONCTIONNER PENDANT TOUTE LA DURÉE D'UNE ÉQUIPE – ET PARFOIS AU-DELÀ – SANS ÊTRE RECHARGÉ

L'absence de moteur à combustion rend l'eARX 26-2 extrêmement silencieux en fonctionnement. Les niveaux sonores atteignant le poste de commande sont inférieurs de 46% à ceux d'une version diesel. Le concept innovant du groupe motopropulseur élimine presque tous les composants hydrauliques. Le remplacement du moteur diesel et de son système de refroidissement permet également d'atténuer l'impact écologique et de réduire considérablement le coût total de possession.

### ■ CHARGE LONGUE DURÉE DE LA BATTERIE

L'eARX 26-2 est équipé d'un puissant bloc de batteries avec des moteurs électriques pour l'entraînement principal et les circuits vibrants. Le bloc de batteries avancé de 48 volts a une capacité de 600 Ah/31,5kWh. La technologie LiFePO<sub>4</sub> du pack est unique car chaque cellule interne de la batterie est protégée indépendamment. L'ensemble du pack est ainsi résistant aux flammes, ce qui accroît la sécurité.

La technologie du rouleau permet un fonctionnement prolongé sur une seule charge. Selon le chantier et les exigences de la machine, un eARX 26-2 peut fonctionner jusqu'à 18 heures d'affilée sans nécessiter de recharge. Cela signifie que la machine ne doit être rechargée qu'une seule fois par journée de travail standard, généralement à la fin de l'équipe de travail (selon les conditions du chantier).

Tous les moteurs électriques et vibrants sont équipés en standard d'un mécanisme de récupération. Lorsque la machine s'arrête, ou lorsque les vibrations sont désactivées, les moteurs électriques continuent à produire de l'énergie et l'envoient à la batterie principale pour en augmenter la charge.

### ■ RECHARGE DE LA MACHINE

La batterie peut être rechargée par le processus de récupération pendant le fonctionnement de la machine – ou avec des chargeurs lorsque la machine ne fonctionne pas.

La charge est rapide, facile et ne nécessite aucun outil spécial. Deux systèmes de charge sont disponibles :

- Chargeur intégré: système de charge de 50 ampères avec un temps de charge de 12 heures (de 0 à 100% de la capacité de la batterie)
- Chargeur externe: système de charge de 200 ampères avec un temps de charge de 3,5 heures (de 0 à 100% de la capacité de la batterie)

La batterie LiFePO<sub>4</sub> se caractérise par une longue durée de vie et un nombre élevé de cycles de charge. La batterie est susceptible de durer toute la vie de la machine.

L'opérateur peut surveiller en permanence le niveau de charge de la batterie. Une alerte automatique est envoyée via l'écran multifonctionnel lorsque la charge tombe à 10%. Si le niveau tombe à 3%, le système désactive automatiquement le vibreur afin d'économiser l'énergie nécessaire au déplacement de la machine vers une zone de recharge.

Les températures de fonctionnement ambiantes constituent un autre avantage important. Les plages de température sont plus larges que celles des batteries Li-ion et des autres technologies courantes. Les batteries LiFePO<sub>4</sub> peuvent fonctionner en dessous du point de congélation – plus précisément à partir de -10°C – et jusqu'à 60°C.



eARX 26-2



# DURABILITÉ

**La machine à zéro émission fait partie de l'initiative eMission d'Ammann, qui réduit l'impact environnemental et améliore la rentabilité.**

Les produits du programme eMission constituent un nouveau chapitre de la durabilité chez Ammann, avec des niveaux de CO<sub>2</sub> réduits et une empreinte carbone plus faible. Cela devient de plus en plus important à mesure que les réglementations sur les émissions deviennent plus strictes.

Le cœur de l'eMission est le développement d'une structure très innovante de groupe motopropulseur. La nouvelle génération de machines eMission reflète également un engagement à minimiser la maintenance et le coût total de possession. Il s'agit notamment de réduire le volume nécessaire des fluides et de rendre les points d'entretien extrêmement accessibles.

Cet engagement d'Ammann – connu sous le nom d'ECODrop – rend les derniers produits Ammann nettement plus respectueux de l'environnement.

**ECODrop** combines with eMission to produce machines that are unique in terms of positive ecological impact, significantly cutting total costs of machine ownership due to:

- l'absence de moteur diesel – pas de vidange périodique de l'huile moteur ou de changement de filtre
- l'absence d'une structure de post-traitement du moteur (EGR, DOC, SCR, DPF) – pas de coût supplémentaire ni de maintenance régulière
- la suppression du réservoir FED – pas de filtres à changer, de réservoirs à nettoyer ou de fuites de fluides
- l'exclusion d'un système de refroidissement – pas de liquide de refroidissement à changer
- l'utilisation d'un joint articulé et d'un système vibrant sans maintenance – aucune maintenance nécessaire pendant toute la durée de vie de la machine
- la réduction de l'huile hydraulique à 4 litres – uniquement nécessaire pour le circuit de direction

## ■ DES APPLICATIONS MULTIPLES

La machine convient bien aux chantiers sensibles au bruit, tels que les lieux

très fréquentés, les centres-villes et les quartiers historiques et résidentiels. L'eARX 26-2 est un excellent outil pour le travail de nuit.

L'absence de moteur diesel et de structure de post-traitement élimine les émissions de gaz d'échappement. La machine peut donc travailler à l'intérieur de bâtiments et sur des chantiers souterrains, telle que des tunnels.

La commande intuitive et le fonctionnement facile à expliquer sont des avantages importants pour ceux qui forment les utilisateurs finaux, pour ceux qui louent pour une courte période ou pour les opérateurs moins qualifiés.

## ■ DES PERFORMANCES UNIQUES

Les moteurs d'entraînement électriques permettent également une commande plus précise de l'unité vibrante. Cela permet un contrôle de la fréquence unique sur le marché. Les réglages des vibrations peuvent être ajustés de 55 Hz à 66 Hz pour un compactage efficace et de haute qualité.



Durabilité



ServiceLink

# AMMANN SERVICELINK

## IL S'AGIT D'UNE CARACTÉRISTIQUE STANDARD DES MACHINES eMISSION

ServiceLink est une méthode de gestion de flotte simple et efficace pour les machines de construction, offrant un contrôle complet des données des machines pour les flottes des clients.

Cette méthode d'autosurveillance à l'utilisation intuitive permet d'éviter les temps d'arrêt coûteux et d'évaluer les paramètres.

# DOWNER INAUGURE UNE NOUVELLE INSTALLATION DE POINTE

LE POSTE D'ENROBAGE  
AMMANN ABP 320 HRT  
AIDE LES UTILISATEURS  
FINAUX À RESPECTER  
LES NORMES EN MATIÈRE  
D'EMPREINTE CARBONE

« CETTE INSTALLATION ET  
SON INFRASTRUCTURE  
CONNEXE VONT AIDER NOS  
CLIENTS À ATTEINDRE  
LEURS OBJECTIFS  
ENVIRONNEMENTAUX. »



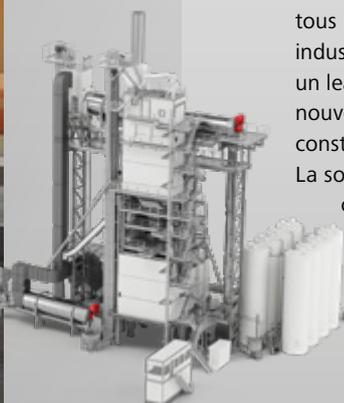
# ELLE EST CONSIDÉRÉE COMME LA CENTRALE D'ENROBAGE LA PLUS MODERNE D'AUSTRALIE

**Elle peut tout faire, y compris aider les constructeurs de routes à recycler les déchets tout en réduisant l'empreinte carbone des productions d'enrobés.**

« Alors que l'heure est à la réduction de l'empreinte carbone de l'industrie, cette installation et son infrastructure connexe vont aider nos clients à atteindre leurs objectifs environnementaux », déclare Dante Cremasco, responsable des services routiers chez Downer. Le nouveau poste d'enrobage ABP 320 HRT (High Recycling Technology) utilise le célèbre tambour sécheur RAH100 tous deux développés par Ammann et peut entièrement fabriquer des enrobés à partir de matériaux recyclés. Elle est capable d'utiliser jusqu'à 100 % de RAP et d'incorporer d'autres déchets de matière, comme le verre, les cartouches d'impression recyclées, les plastiques souples et les emballages. En ce moment, le marché est en train de changer pour mieux prendre en compte les impacts environnementaux. Des niveaux de recyclage plus élevés sont progressivement acceptés par les utilisateurs finaux. Le poste d'enrobage d'Ammann a la flexibilité nécessaire pour produire les enrobés traditionnels d'aujourd'hui, mais il est également entièrement équipé pour relever les défis de la prochaine génération.

« Il est considérablement avancé », précise M. Cremasco au sujet de la centrale qui a commencé à fonctionner à plein régime à Sydney en juin 2022. Selon M. Cremasco, la valeur de l'Ammann ABP 320 HRT réside dans sa « capacité à incorporer efficacement des composants de recyclage, tout en étant capable de produire des enrobés vierges standard ». Capable de fournir 320 tonnes par heure, l'installation peut satisfaire les clients à haut volume. « Elle est également flexible pour servir les plus petits clients à tout moment », ajoute Cremasco.

Downer a choisi l'installation discontinue pour servir la communauté de Sydney parce qu'elle peut modifier rapidement les recettes. « Avec l'installation discontinue, nous pouvons minimiser les déchets et améliorer les temps de cycle et, surtout, répondre à un plus grand nombre d'exigences de nos clients », explique M. Cremasco. Downer est une importante société d'entretien d'infrastructures, présente dans toute l'Australie et la Nouvelle-Zélande. Elle est engagée dans pratiquement tous les aspects de la construction de routes et d'autres industries connexes. Elle est également reconnue comme un leader mondial et un innovateur dans la recherche de nouvelles méthodes durables. Downer a commencé à planifier la construction d'une nouvelle installation il y a environ deux ans. La société a exploré plusieurs options mais a choisi Ammann. Le choix s'est fait sur la base du succès des autres installations Ammann qu'elle possède – ainsi que de la relation de collaboration éprouvée entre Ammann et Downer et de la compréhension mutuelle des objectifs commerciaux et industriels pour la génération future.



# FAITE POUR LE RECYCLAGE ET LA FLEXIBILITÉ

La nouvelle installation permet à Downer de tirer parti de ses années d'expérience en matière d'enrobés innovants et de répondre efficacement aux besoins de ses clients, grands et petits.

«Auparavant, nous disposions de six silos de stockage d'enrobés de 200 tonnes chacun», explique M. Cremasco. «Nous avons maintenant un volume similaire dans 10 silos. Cela nous donne plus de flexibilité.»

Le poste d'enrobage dispose de cinq doseurs RA qui permettent, en toute flexibilité, d'alimenter le tambour sécheur RAH100 ou d'aller directement au malaxeur.

Downer peut inclure dans une gâchée jusqu'à trois types d'additifs granulaires différents et jusqu'à trois additifs liquides.

L'installation peut stocker verticalement 6000 tonnes d'agrégats vierges et 720 m<sup>3</sup> de bitume.

L'installation est également équipée de silos à filler récupérés et d'apport surdimensionnés. «Nous disposons d'environ 500 m<sup>3</sup> de filler disponible répartis dans trois silos distincts, de sorte que nous soyons sûrs de pouvoir faire entrer les matériaux», expose M. Cremasco. «Les silos de stockage d'enrobé nous donnent la possibilité de stocker le mix, ce qui nous permet de conserver de la flexibilité sur l'installation et de changer efficacement de recette en cours de route.»

Six prédoseurs pour les agrégats vierges complètent le système de stockage des trémies pour aider à la production de n'importe quel enrobé spécial ou servir de réserve.

Et puis il y a la préparation des matériaux recyclés RAP. «Downer a construit une installation de préparation de RAP très avancée, juste à côté du poste d'enrobage, qui peut déchiqeter, fractionner et stocker le RAP afin qu'il soit prêt à être introduit immédiatement dans l'installation», indique M. Cremasco.

## RESSERREMENT DES NORMES

L'Australie s'est fixé comme objectif la neutralité carbone d'ici 2050, avec des étapes progressives d'ici là. Si certains objectifs sont facultatifs, certaines normes doivent être respectées pour pouvoir travailler avec le gouvernement.

L'installation de Downer – à la fois le poste d'enrobage et l'infrastructure connexe – peut réduire considérablement cette empreinte pour les clients.

Actuellement, environ 25 % des enrobés produits en Australie contiennent du recyclé. «Cette installation nous permet d'augmenter considérablement cette proportion», déclare M. Cremasco. «Nous espérons augmenter progressivement le contenu recyclé à au moins 60% dans les années à venir.»

Les émissions des postes d'enrobage ne sont pas un problème. «Elles répondent facilement aux normes strictes de l'Australie», selon M. Cremasco.

Downer continue de travailler à la production de mix de haute qualité à des températures de production de plus en plus basses. «Il en résultera de plus en plus de mousse. Nous réduisons la température des produits de quelques degrés par an.»

L'objectif à long terme est de produire de l'enrobé à températures ambiantes.

« Nous faisons des essais en laboratoire et nous progressons », précise-t-il. Une équipe de scientifiques travaille depuis un certain temps sur le projet d'enrobé à température ambiante.

«L'équipe s'engage vraiment. Nous voyons l'importance d'éliminer la chaleur, et donc l'énergie, de ce que nous faisons.» La réduction des combustibles fossiles et alternatifs serait un bénéfice substantiel pour la communauté et l'environnement et «peut-être la durée de vie du produit en sera-t-elle améliorée.»

## DÉMARRAGE DU FONCTIONNEMENT

À l'heure où nous écrivons ces lignes, l'installation fonctionne depuis plus de trois mois. «La mise en place s'est déroulée sans problème», rapporte Cremasco. «La mise en service s'est déroulée de manière fantastique.»

Quant à l'Ammann ABP 320 HRT, «nous appréhendons les nuances, et comment la rendre encore plus flexible.»

En particulier le système de commande as1, mis au point par Ammann, s'est avéré très avantageux. «Le logiciel est intuitif», d'après M. Cremasco. «Le passage de notre ancienne installation à la nouvelle s'est fait sans accroc et l'équipe – qui n'avait jamais utilisé le système de commande as1 auparavant – a pu s'adapter rapidement.»

«Je mets au défi n'importe quelle installation dans le monde d'égaliser la qualité, les processus et les innovations que nous venons de réaliser», conclut M. Cremasco.



ABT 320 HRT

# L'ASSISTANCE À DISTANCE AMMANN FOURNIT INSTANTANÉMENT DES CONSEILS D'EXPERTS

LE NOUVEAU PACK DE SERVICES AVANCÉS D'ASSISTANCE À DISTANCE AMMANN PERMET AUX EXPERTS DE SE CONNECTER INSTANTANÉMENT AVEC LES EMPLOYÉS SUR SITE, CE QUI PERMET DE LES GUIDER FACILEMENT À TRAVERS LES ÉTAPES NÉCESSAIRES.

## COMMENT CELA FONCTIONNE

Un membre de l'équipe du poste d'enrobage porte des lunettes de réalité augmentée, qui servent d'yeux aux experts situés hors site. Avec l'aide des lunettes, les experts voient tout ce que l'équipe du poste d'enrobage voit. L'expert peut provenir d'Ammann, disponible 24 heures sur 24 et 7 jours sur

7, ou d'un membre de l'équipe au sein du poste d'enrobage.

L'opérateur du poste d'enrobage et les experts collaborent en temps réel pour déterminer ce qui doit être approfondi. Les experts Ammann offrent un dépannage rapide et avantageux. Un

avantage supplémentaire sur le site est la possibilité de travailler avec les mains libres car les lunettes sont montées directement sur un casque de sécurité.

## UTILISATION DE LA RÉALITÉ AUGMENTÉE

Le système est simple à utiliser pour l'équipe du poste d'enrobage. Les lunettes arrivent prêtes à l'emploi. Il suffit de se connecter avec les informations d'identification fournies et de disposer d'une connexion Internet via le WiFi ou un hotspot sur un smartphone.

Le membre de l'équipe du poste d'enrobage met simplement les lunettes et il est guidé par les experts sur les zones à sonder plus en détail. Les experts transforment les vues en plans d'action.

« Nous constatons que cette solution est extrêmement populaire – et extrêmement efficace », selon Gleb Polubenko, responsable du support technique. « Je ne saurais trop insister sur l'importance pour nos experts d'avoir

cette vue directe. Certaines choses ne peuvent tout simplement pas être expliquées par téléphone. »

De nombreuses solutions sont simples. « L'équipe du poste d'enrobage peut prendre en charge une grande partie de l'entretien si elle est guidée », précise Gleb. « Nous sommes là pour les accompagner dans cette démarche également. »

Les réparations plus complexes peuvent également être effectuées beaucoup plus rapidement. « Le diagnostic peut être posé sans déplacement, ce qui amène un gain de temps. Nous pouvons également commander les pièces nécessaires et commencer à prendre d'autres dispositions immédiatement.

Cela peut éviter des journées d'arrêt de la production. »



Contact



# UN COMPACTAGE EN FILIGRANE

## DU TRAVAIL DE HAUTE PRÉCISION GRÂCE AUX PLAQUES VIBRANTES APF D'AMMANN AVEC DES COINS ARRONDIS POUR DES COURBES ARRONDIES

**Enno Klier, de l'entreprise Schneestern GmbH, ne se contente pas de construire des pumptracks, ces parcs sportifs pour BMX, trottinettes ou skateboards, il les modèle – élégamment avec la plus petite plaque vibrante d'Ammann, l'APF10/33, qu'il a spécialement adaptée à ses besoins.**

Organique, presque sensuel, un tel pumptrack s'intègre dans le paysage avec des virages relevés, des rouleaux et des tremplins. On sent dans les installations la passion pour le sport, on voit le savoir-faire qui se cache derrière les parcs sportifs de la société bavaroise Schneestern GmbH.

Et on voit le travail de l'homme. Les pistes, les rouleaux et les virages relevés sont réalisés par des plaques vibrantes d'Ammann. Quatre APF 10/33, la plus petite plaque de la série APF avec ses 50 kilos, ainsi que la plus puissante de la série, l'APF 20/50, sont utilisées pour ce travail.

Schneestern GmbH, située à Durach dans l'Allgäu bavarois, s'est spécialisée dans la construction d'installations sportives et parcs d'aventure de ce type. L'entreprise a été fondée en 1999 avec la vision d'ancrer les sports d'action dans la société. Un peu plus de 20 ans après, Schneestern met parfaitement en scène les parcs sportifs et les snowparks du monde entier, pour le plus grand plaisir des petits et des grands riders, skaters, rouleurs à trottinettes ou snowboarders. Entre autres, Schneestern a construit le parc de slopestyle de Pyeongchang pour les Jeux Olympiques d'hiver de 2018 en Corée du Sud. Mais ce n'est qu'un projet parmi d'autres.

### DE LA CORÉE DU SUD À SCHRIESHEIM

À Schriesheim, Schneestern a construit cet été un parc sportif pour les riders de BMX et trottinettes – qui constituent actuellement le plus grand groupe cible. On y trouve un pumptrack avec une mini-rampe et même une boucle en retombée. Enno Klier, contremaître chez Schneestern, l'a réalisé avec son équipe de construction et les plaques vibrantes d'Ammann.

L'équipe de Schneestern apporte beaucoup d'expérience, de savoir-faire et de passion pour la construction des installations sportives et le sport. Enno Klier a déjà essayé plusieurs plaques vibrantes de différents fabricants du marché de la construction. Mais, l'étincelle qui ferait dire « C'est mon outil de travail » n'a pas jailli – jusqu'à ce qu'il essaye les plaques Ammann. Et depuis,

c'est avec elles que lui et son équipe travaillent. Ces machines robustes et maniables apportent fiabilité, qualité et longévité à la construction de pumptracks et ne laissent pas tomber l'équipe de construction.

Schriesheim était son projet de plein été – fabriqué sous un soleil de plomb et des températures autour des 40 degrés. Si l'on ajoute à cela un enrobé à environ 170 degrés, cela s'est avéré un véritable défi pour lui et son équipe. « Mais c'est mieux que d'avoir trop froid », commente-t-il à propos de l'ambiance de travail lors de la pose de l'enrobé.

### SPÉCIALISTE DE LA CONSTRUCTION DE PUMPTRACKS

Un pumptrack est une piste (track en anglais) spécialement aménagée pour les vélos BMX ou les dirt bikes, qui se parcourt debout, sans pédaler. Le cycliste accélère le vélo en déplaçant son centre de gravité du bas vers le haut. En anglais, ce mouvement est appelé pumping. D'où le nom de pumptrack. Les trottinettes ou les rollers peuvent bien sûr emprunter la piste si elle est goudronnée.

Les pumptracks sont construits comme des routes. Une couche de base de gravier est appliquée et compactée. Puis vient la couche d'enrobés. Klier est désormais spécialiste de ces installations. « Nous y allons d'abord grossièrement avec la pelleuse et nous remblayons la piste selon le plan, sur une hauteur d'environ 30 cm », explique-t-il. La piste est modelée manuellement et avec la plaque vibrante. En ligne droite ou sur les rouleaux, c'est une APF 20/50 d'Ammann d'environ 100 kg qui est utilisée. Il s'agit de la machine la plus puissante de la nouvelle série APF, avec une largeur de travail de 500 mm. Comme toujours chez Ammann, l'unité d'excitation, techniquement sophistiquée, ne nécessite aucun entretien. Et grâce à la forte propulsion, le gravier se laisse parfaitement compacter, même dans les sections raides de la piste.

Pour les courbes, Klier a recours aux plaques vibrantes APF 10/33, plus petites et donc plus maniables. Au total, ils utilisent quatre de ces machines. « Dans les virages relevés, il faut pousser la plaque vers le haut qui prend un angle maximum de 60 degrés ». Théoriquement, cela serait aussi possible avec l'APF 20/50. « Mais il faut le vouloir ! », conclut laconiquement Klier. L'APF 10/33 est un choix plus approprié, car elle est plus légère. Et c'est avec elle que Klier obtient le compactage nécessaire.



Virtual Showroom

## LE PREMIER TEST

La piste en gravier compacté est d'abord testée à VTT par l'équipe de construction. On a toujours un vélo, quel que soit l'endroit où l'équipe construit une pumtrack en Allemagne. Il faut en effet vérifier si la piste est fonctionnelle et tient ses promesses. Ce n'est que lorsque tout est en place que la couche d'enrobés est appliquée, sur une épaisseur de huit à dix centimètres.

Pour les travaux de pose d'enrobés de ces virages et pentes étroits et raides, Klier mise sur l'APF 10/33 d'Ammann. Pour que la modélisation du parcours soit parfaite, Schneestern ajuste les plaques. « Les adaptations se sont ainsi imposées d'elles-mêmes au fur et à mesure », raconte-t-il. « Nous avons modifié l'angle du timon et l'avons courbé. De plus, nous avons ajouté une deuxième poignée au-dessus du moteur ».

« Grâce à ces adaptations, j'ai une meilleure transmission de la force et je peux diriger la machine de manière plus ciblée dans les pentes ». Le virage le plus relevé que Klier a modelé jusqu'à présent présentait un angle de 63 degrés. Le point ultime ne serait cependant pas encore atteint. Y a-t-il une marge de progression ?

En tout cas, Klier est très satisfait de la machine. Les adaptations et les performances des plaques vibrantes APF d'Ammann lui permettent d'obtenir la qualité souhaitée pour les pumtracks. Pour lui, plus aucune autre plaque n'est envisageable. Le support technique est également à la hauteur. Le service clientèle d'Ammann et l'usine de Hennef apportent leur soutien à tout moment.

## RECTIFICATION RONDE POUR DES COURBES ARRONDIES

Mais la cerise sur le gâteau dans le domaine de l'adaptation : c'est la plaque de base fraisée en rond par Schneestern, de sorte qu'elle présente une forme légèrement convexe. Cela permet de modéliser les virages relevés de manière fluide, quel que soit l'angle d'inclinaison. Bien rondes et organiques. Parfait pour les sportifs et les boucles.

Enno Klier vérifie toujours à la main que les raccords sont corrects, que la piste n'est pas déformée et qu'elle est lisse. La petite APF 10/33, qui, avec ses 54 kilos, est la plaque la plus légère de la série APF d'Ammann, est parfaitement adaptée à ce travail de modelage exigeant. Un virage, d'une longueur de sept à huit mètres, est traité par deux spécialistes de la construction de pistes. « Le premier précompacte, le second rectifie », décrit Klier. « Je dois bien passer dix fois au même endroit pour obtenir le bon résultat ». Les plaques résistent bien à la construction des pumtracks – depuis des années.

## LA COMBINAISON PARFAITE : AUTODIDACTE ET VÉTÉTISTE

Enno Klier n'est pas un constructeur d'espaces verts ou de routes à la base. Il a suivi une formation de vendeur et a travaillé dans un magasin de vélos, mais il a toujours eu un penchant pour la construction et l'artisanat. Il a découvert la construction de pumtracks grâce à son hobby – le vélo et le VTT. Dans son quartier, un bike park, auquel un de ses amis a participé en tant qu'indépendant, a été construit. « J'ai trouvé cela passionnant et j'ai simplement demandé s'ils avaient besoin de quelqu'un d'autre », raconte Klier. C'était le début d'une grande passion. Klier est là depuis quatre ans et a acquis son savoir-faire sur le tas. Après une quarantaine de pumtracks et une plaque « secouée de toutes parts » durant cette période, il apporte désormais une grande expérience pour ce travail.

Le pumtrack de Schriesheim est désormais intégré de manière organique dans le paysage. L'accent de cette piste est mis sur les jeunes sportifs, qui prennent un plaisir énorme à parcourir la piste avec ses rouleaux, ses virages relevés et sa boucle. Enno Klier, son équipe de construction, les plaques vibrantes et les VTT sont déjà partis pour Osnabrück, où il met en œuvre avec doigté ce qui lui plaît énormément : le prochain pumtrack.



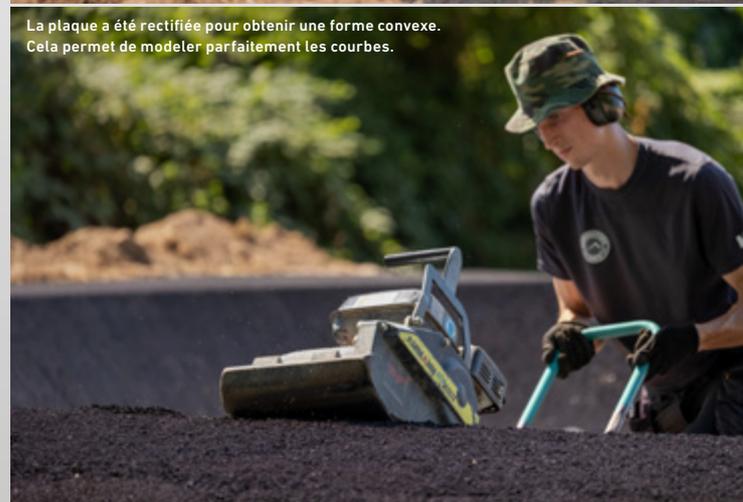
Les virages relevés du pumtrack sont élaborés avec beaucoup de soin.



Pour le travail en courbe, les collaborateurs de Schneestern ont adapté la plaque vibrante APF 10/33 d'Ammann. Le timon a été déplacé.



Une poignée supplémentaire sur la plaque vibrante facilite le déplacement difficile de la plaque vibrante dans les virages relevés.



La plaque a été rectifiée pour obtenir une forme convexe. Cela permet de modeler parfaitement les courbes.

# MODERNISATION SANS COUPURE DE PRODUCTION



LA CENTRALE À BÉTON DE LÜRSCHAU  
THOMAS BETON A PU ÊTRE  
MODERNISÉE AVEC SUCCÈS SANS  
ARRÊT DE LA PRODUCTION, GRÂCE À  
UNE PLANIFICATION MINUTIEUSE

**Le cœur de la rénovation étant le raccordement  
d'une centrale à béton Ammann Elba CBS  
120 SB à la trémie agrégats existante.**

B. Rainer Brings directeur de Thomas Beton a été impressionné  
par le débit de l'installation lorsque les 300 premiers m<sup>3</sup> ont été  
mélangés lors de la mise en service de la nouvelle Ammann Elba

CBS 120 SB, « en s'exclamant : allez vite sous la centrale ! », il peut  
désormais augmenter considérablement son débit horaire par  
rapport à l'ancienne centrale à béton en place. Jusqu'à 120 m<sup>3</sup>/h  
sont désormais possibles

Cette augmentation de débit était urgente. En effet, la demande  
en béton prêt à l'emploi avait nettement augmenté, notamment

Après une étude détaillée, la transformation de l'installation a pu se dérouler rapidement  
sans problème et sans interruption de production



en raison de la fourniture du béton pour le parc éolien régional et de l'usine de préfa située à proximité. L'ancienne installation avait atteint ses limites de capacité.

### L'IMMOBILISATION N'ÉTAIT PAS UNE OPTION

Il y avait deux défis à relever pour cette modernisation. D'une part, l'intégration à la rénovation de l'ouvrage de dosage des agrégats actuel placé sur un talus, en prenant en compte la différence de hauteur. D'autre part, l'installation devait continuer à produire pendant les travaux de transformation afin de pouvoir honorer les commandes en cours.

Après avoir vérifié l'existant, nous avons défini en détail les composants qui devaient être remplacés et ceux qui pouvaient continuer à être utilisés. « Dans le nord l'Allemagne nous exploitons désormais douze centrales de BPE Ammann Elba de ce type », selon Brings, « en collaboration avec Ammann Elba nous avons pu parfaitement exploiter la flexibilité des sous-ensembles lors de l'étude de faisabilité de la nouvelle centrale »

### RÉNOVATION ET MODERNISATION COMPLÈTES

Alors que l'ancienne tour de malaxage continuait à fonctionner, la modernisation du site n'a duré que huit semaines, la nouvelle centrale à béton prêt à l'emploi CBS 120 SB avec un malaxeur mono-arbre CEM 2660 S a été raccordée par un tapis incliné à la trémie agrégats existante.

L'ensemble du système de dosage et de pesée a été renouvelé au niveau de la trémie agrégats existante. Une prouesse technique a été l'enfilage du tapis peseur de 35 mètres de long dans le tunnel de la trémie agrégats existante. Ce défi a été relevé grâce à la

longue expérience du représentant Ammann Elba également en charge du montage la société Proschwitz GmbH, Trittau.

Pour la production d'air comprimé un compresseur à vis a été intégrée pour actionner les casques de dosage. Les agrégats sont transportés vers la trémie d'attente placée dans la tour de malaxage par un tapis incliné.

L'hygrométrie est mesurée en permanence par l'intermédiaire d'une sonde placée sous le casque de dosage.

Le liant est stocké dans six silos à ciment de 100 tonnes chacun. Le dosage dans la bascule à liant aux dimensions généreuses est assuré par des vis à ciment EZL 80/100 largement dimensionnées.

### UN BIJOU PERFORMANT

B. Rainer Brings est « entièrement satisfait du résultat, la nouvelle centrale de BPE est un bijou performant avec une esthétique parfaite », est également convaincu par la régularité en stabilité de la qualité élevée du béton. Les contaminants sont évités par l'intégration dans la CBS 120 d'un filtre de décompression ainsi que d'un système de lavage du malaxeur, de plus un bardage double peau LL 60 enveloppe la tour de malaxage pour la protection contre les variations de température dues aux intempéries.

Le directeur résume en évoquant la conclusion positive de la modernisation de son entreprise « comme notre équipe connaît parfaitement les installations Ammann Elba, nous avons pu continuer à produire sans interruption puisque lors de l'étude et jusqu'au transport et au montage Ammann Elba a fait preuve d'un grand souci du détail ».



Centrales  
à béton



B. Rainer Brings, Directeur Général de Thomas Béton désigne la nouvelle centrale de BPE comme un bijou performant avec une esthétique parfaite. Nouvelle centrale à béton Ammann Elba CBS 120 SB.



# ARX 140 & ARX 160

## DES TRAVAILLEURS PUISSANTS AU TOUCHER DÉLICAT

Deux nouveaux compacteurs tandem à châssis articulés lourds Ammann offrent aux conducteurs d'engin une direction du bout des doigts et une visibilité inégalée.



### INTERFACE HOMME-MACHINE ET CONCEPTION INNOVANTE DE LA CABINE

Une nouvelle cabine symétrique avec une visibilité à 360° depuis le poste de conduite établit une nouvelle référence sur le marché. La cabine intègre quatre montants ROPS directement dans la structure principale et près des portes, et non dans les coins de la cabine. Ce nouvel emplacement améliore la visibilité et la sécurité. Le siège du conducteur d'engin est entièrement réglable et pivote sur 270° pour optimiser la visibilité depuis la cabine.

### ÉCRAN MULTIFONCTIONNEL DE 10 POUCES

Toutes les informations sont disponibles via un nouvel écran tactile situé devant le conducteur d'engin pour la surveillance rapide des fonctions opérationnelles et des réglages de la machine.

### DIRECTION DU BOUT DES DOIGTS FTS (FINGERTIP STEERING)

Permet le confort du conducteur d'engin et un contrôle précis de la machine pour une précision optimale – particulièrement importante sur les chantiers exigeants.

# ARP 75

## IL FRAPPE COMME UN MARTEAU, MAIS FLOTTE COMME UNE PLUME

Le nouveau compacteur tandem Ammann perpétue la tradition de manœuvrabilité tout en ajoutant une visibilité inégalée et un contrôle par le conducteur d'engin du bout des doigts (FTS).



Les compacteurs tandem à châssis articulé ARX 140 et ARX 160 Ammann, d'un poids opérationnel de 16 tonnes, offrent une visibilité à 360° depuis le poste de conduite. Les réservoirs de carburant et d'eau bien conçus et bien positionnés contribuent à améliorer la visibilité sur tous les bords et surfaces de la bille. La largeur de travail de l'ARX 140 et de l'ARX 160 est de 2.130 mm.

FRÉQUENCES RÉGLABLES	35-50 Hz
RENDEMENT DU COMPACTAGE	61-136 kN

Les machines s'adaptent bien à une large gamme de chantiers, mais sont plus productives si elles sont utilisées

dans des applications d'enrobés de grand volume, comme les autoroutes, les zones industrielles ou les aérodromes. Leurs poids « morts » statiques élevés conviennent parfaitement comme compacteurs statiques de finition/lissage ou comme outil de compactage pour les matières sensibles.

#### MAINTENANCE SIMPLE

La maintenance est plus rapide et plus pratique grâce à un compartiment moteur très accessible d'une conception robuste qui protège tous les principaux composants. Tous les

points de maintenance et de service sont accessibles depuis le sol.

#### UN MOTEUR PUISSANT

Les machines sont disponibles avec des moteurs qui répondent aux normes des pays aux réglementations strictes et moins strictes. Ces matériels n'ont besoin d'être ravitaillés qu'une fois toutes les deux équipes de travail, grâce à un grand réservoir d'une capacité de 180 litres, à une installation hydraulique bien équilibrée et au contrôle du régime par l'ECOMode, qui permet de réduire la consommation de carburant.



#### ECODROP

Les compacteurs sont conçus pour ne nécessiter aucune maintenance, conformément à la philosophie ECOdrop d'Ammann. L'objectif d'ECOdrop est de réduire le volume des fluides nécessaires, de rendre les points d'entretien hautement accessibles – et de rendre tous les nouveaux produits plus respectueux de l'environnement.

#### SYSTÈME DE COMPACTAGE INTELLIGENT ACE<sup>FORCE</sup> POUR SUIVRE LA PROGRESSION DU COMPACTAGE

Ce système de mesure affiche la valeur de kB réelle sur l'écran, ce qui réduit ainsi considérablement le temps nécessaire pour atteindre le niveau de compactage maximal.



ARX 140 | 160



ARP 75

En outre, le compacteur tandem Ammann ARP 75 offre également une largeur de compactage réglable grâce à la marche en crabe, une gamme de fréquences variable – et une grande puissance de compactage. La machine est également disponible en version « combinée », avec quatre pneus pour augmenter la polyvalence de la machine sur un plus grand nombre d'applications et de chantiers.

#### CONÇU POUR UNE PRODUCTIVITÉ ÉLEVÉE

Selon les réglages de direction uniques, tel que le mode décalé (crabe), la machine est bien adaptée aux chantiers ouverts et rectilignes, aux ronds-points et aux zones urbaines où la précision de la direction est une priorité. La largeur de travail standard de l'ARP 75 est de 1500 mm. Pour améliorer la polyvalence de la machine, la « marche en crabe » (mode décalé) est disponible. La largeur

de travail de la machine peut être légèrement augmentée pour permettre le compactage autour des obstacles – ou elle peut être étendue jusqu'à 1220 mm pour atteindre une largeur de travail totale de 2720 mm. Cela améliore considérablement la productivité de la machine sur les chantiers longs et rectilignes.

Le développement du système vibratoire s'appuie sur l'expertise d'Ammann et est produit en interne, ce qui améliore la qualité et la durabilité.

FRÉQUENCES RÉGLABLES	38-55 Hz
RENDEMENT DU COMPACTAGE	47-92 kN

La direction est précise grâce à la combinaison du FTS et de quatre vérins de direction – deux pour chaque bille. La haute maniabilité résulte des grands angles de rotation de la bille de  $\pm 24^\circ$ . Cela permet d'obtenir un rayon intérieur exceptionnel de moins de 3 mètres. Différents modes de direction sont

disponibles : bille avant uniquement, bille arrière uniquement, synchro (où les deux billes dirigent) et marche en crabe.

Deux grands réservoirs d'eau – capacité totale de 900 litres pour la pulvérisation de surface des billes sont aussi disponibles sur ce matériel.

#### UN MOTEUR PUISSANT

Le compacteur est disponible principalement pour les pays ayant des réglementations strictes en matière d'émissions et répond aux normes U.S. EPA Tier 4f et UE Stage V.

- Moteur diesel Kubota V3307-CR-T – puissance de 54,4 kW (74 ch)
- Technologie de post-traitement EGR+DOC+DPF

La machine ne doit être ravitaillée qu'une fois toutes les deux équipes de travail grâce à un grand réservoir d'une capacité de 180 litres.

# ARS 30 & ARS 50

## LES PETITS ROULEAUX FOURNISSENT UNE GRANDE PUISSANCE DE COMPACTION

Deux nouveaux modèles de compacteurs monobilles d'Ammann offrent une puissance de compaction inégalée dans la gamme de petite taille.

L'ARS 30 et l'ARS 50 sont idéaux pour les entreprises de construction routière et les flottes de location qui ont besoin d'un produit compact, durable et puissant. Les machines conviennent pour le compactage d'une large gamme de matières et peuvent être rendues encore plus polyvalentes grâce aux options de bille lisse ou de bille à pied dameur.

Grâce à leur puissance de compactage et à leur maniabilité, ces machines conviennent parfaitement aux petits projets d'aménagement paysager, aux chemins forestiers, aux routes municipales et aux sentiers pédestres ou cyclables.

Les ARS 30 et ARS 50 sont équipés de moteurs diesel Kubota V2403-CR-T avec technologie de post-traitement EGR+DOC+DPF (sans SCR). La puissance du moteur est de 43,2 kW (58 cv). Les moteurs sont conformes aux dernières normes d'émissions (U.S. EPA Tier 4f / UE Stage V).

La combinaison d'un moteur bien équilibré et d'un système d'entraînement et de commande entièrement hydrostatique permet d'obtenir une consommation de carburant exceptionnelle de 5 litres par heure. Grâce à cette efficacité et à un grand réservoir de carburant de 98 litres, la machine n'a besoin d'être ravitaillée qu'une fois toutes les 3 rotations de travail.

### ABSENCE D'ESSIEU ARRIÈRE

Le concept innovant d'absence d'essieu arrière distingue les compacteurs monobilles ARS d'Ammann de ceux de la concurrence. La suppression de l'essieu arrière rend les machines plus compactes et permet de placer le moteur plus bas, ce qui améliore le centre de gravité – d'où une meilleure stabilité, même en pente.

### PUISSANCE DE COMPACTION

Une ingénierie avancée et des années d'expertise industrielle ont permis d'élaborer le système d'entraînement. Les billes, conçues et fabriquées par Ammann, sont de haute qualité et extrêmement durables.

	ARS 30	ARS 70
LARGEUR DE TRAVAIL	1200 mm	1400 mm
FORCES DE COMPACTION	37 kN et 68 kN	53 kN et 85 kN

Les deux machines sont équipées en standard d'une bille lisse. Les compacteurs sont disponibles avec une bille à pied dameur (PD) (avec un kit de coquille lisse) et une lame niveleuse.

### SYSTÈME DE COMPACTION INTELLIGENT ACE<sup>FORCE</sup> POUR SUIVRE LA PROGRESSION DU COMPACTION

Ce système de mesure affiche la valeur de kB réelle sur l'écran, ce qui réduit ainsi considérablement le temps nécessaire pour atteindre le niveau de compactage maximal.



ARS 30 | 50

### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Excellente manœuvrabilité et traction grâce à l'entraînement à double verrouillage
- Haut rendement de compactage
- Système ECOdrop pour une efficacité accrue et une consommation de carburant réduite
- Outil de compactage intelligent ACE<sup>force</sup> pour une efficacité optimale
- Polyvalence unique grâce à un large éventail d'options disponibles
- Commande et maniement intuitifs, même pour les conducteurs d'engin non qualifiés
- Accès au sol à tous les principaux points de maintenance



# L'INTERFACE DE POSTE D'ENROBAGE CONTRIBUE AU SUCCÈS DES NOUVEAUX OPÉRATEURS

LA NOUVELLE INTERFACE DE POSTE D'ENROBAGE AMMANN A DÉJÀ LA RÉPUTATION D'AIDER LES OPÉRATEURS À ÊTRE PLUS EFFICACES – ET LES ENTREPRISES À ÊTRE PLUS RENTABLES



**Un avantage supplémentaire de l'as1 ARGON View émerge : L'interface facilite l'entrée dans le métier aux jeunes opérateurs.**

« C'est une interface attrayante et intuitive », déclare Michael Halada, responsable mondial de l'automatisation des produits, à propos de l'interface du système de commande Ammann pour les postes d'enrobage et centrales à béton. « Il s'agit de caractéristiques essentielles au moment où le secteur recherche la prochaine génération d'opérateurs ».

Plus précisément, M. Halada souligne l'exceptionnelle vue d'ensemble des installations qu'offre l'as1 ARGON View. « Il y a des animations intuitives où les choses importantes sont lumineuses, et

les moins importantes mises en arrière-plan », explique-t-il. « Ces animations aident les jeunes opérateurs à suivre correctement les processus. Elles ont un réel intérêt. »

Les tâches peuvent également être accomplies par « glisser-déposer », autre fonction intuitive appréciée des nouveaux venus.

L'as1 ARGON View a été lancé récemment et s'est avéré si populaire auprès des clients qu'il a rapidement été élevé au rang de « standard ». « C'est l'interface utilisateur la plus moderne de notre marché, et les clients l'ont bien remarqué », précise M. Halada.





# UN SUPPORT DANS LE MONDE ENTIER



## LE SERVICE APRÈS-VENTE AMMANN REDOUBLE D'EFFORTS EN RENFORÇANT SES PROGRAMMES DE FORMATION



« Cela commence par un retour à la formation sur site », explique Heiko Gräber, directeur de l'après-vente et du service chez Ammann. « La pandémie a créé d'importants problèmes logistiques, limitant nos possibilités de formation en présentiel. Nous sommes une entreprise mondiale qui sert des clients dans de nombreux pays - avec de nombreuses réglementations différentes. »

Bien qu'Ammann soit présente sur de nombreux sites depuis un certain temps, l'entreprise est désormais en mesure de se rendre sur tous les sites du monde. « C'est un soulagement pour nous tous », déclare M. Gräber. « Se rencontrer en personne est le meilleur moyen d'apprendre ce dont les clients ont besoin, d'expliquer les principales caractéristiques des produits - et bien sûr de montrer comment faire fonctionner et entretenir correctement les postes d'enrobage et les machines. »

Les clients sont manifestement très en demande de ces visites. Des formations ont récemment eu lieu en Australie, en Afrique du Sud, aux États-Unis, au Chili et en Finlande. « Nous sommes plus déterminés que jamais à faire preuve de souplesse et à fournir le support nécessaire au moment et à l'endroit requis », précise M. Gräber.

Toutefois, de grands progrès ont été réalisés en matière de communication à distance pendant la pandémie. « Le cas échéant, nous appliquerons les leçons apprises en termes de formation à distance », poursuit M. Gräber.

Ammann a également déployé des efforts considérables pour recueillir auprès de ses experts les connaissances du secteur. Des spécialistes des produits disposant d'une vaste expérience dans ce domaine ont produit une documentation complète qui fournissent des directives exceptionnelles.

« L'objectif de la création de cette documentation était de s'assurer que les connaissances pouvaient être transmises de manière cohérente aux utilisateurs finaux, à savoir les clients d'Ammann », selon M. Gräber. « Les spécialistes des produits Ammann ont vu à peu près toutes les situations. Nous avons constaté que ce qui est pertinent dans une partie du monde s'applique souvent à une autre. Cela permet de garantir qu'une solution issue d'un endroit particulier peut trouver son chemin vers tous nos clients, aussi loin soient-ils. »

Les documents favorisent également la cohérence du message. D'après M. Gräber, « Les experts détaillent leurs réflexions ». « Il n'y a pas de passage d'informations d'une source à une autre, puis à une autre - processus qui peut entraîner des erreurs d'interprétation ou la perte de détails. Les documents sont élaborés par le spécialiste du produit. Ce que le client voit vient directement de cet expert. »

Ammann propose des formations sur toutes ses gammes de produits - équipements de compactage légers et lourds, finisseurs et postes d'enrobage et centrales à béton. L'entreprise fournit également de nombreux services qui aident les clients à opérer de manière efficace et rentable.



# AMMANN LANCE UN SHOWROOM VIRTUEL POUR LES ÉQUIPEMENTS LÉGERS

ELECTRIC DRIVE  
LIGHT TANDEM  
ROLLER

Les visiteurs peuvent désormais parcourir la salle d'exposition virtuelle d'Ammann et rechercher l'équipement de compactage léger dont ils ont besoin.

La salle d'exposition virtuelle, qui se trouve sur [showroom.ammann.com](http://showroom.ammann.com), offre toutes les commodités d'une visite sur site. Les acheteurs peuvent facilement naviguer d'un produit à l'autre et en examiner les principales caractéristiques.

Des questions ? Cliquez sur l'icône de tchat pour joindre un commercial.

Vous avez besoin d'informations plus approfondies ? Cliquez sur une autre icône pour programmer un appel virtuel.

Des brochures, des vidéos et d'autres contenus utiles sont disponibles.

La salle d'exposition est bien agencée, ce qui permet aux acheteurs de trouver facilement les produits et les informations dont ils ont besoin.



# UNE ÉDITION DE LA BAUMA QUI RESTERA DANS LES MÉMOIRES



Ammann  
bauma 2022

La Bauma 2022 à Munich a été une grande réussite pour Ammann. Ce fut une excellente occasion de rencontrer et de saluer les clients – et une plate-forme clé pour Ammann afin de présenter ses nouveaux produits et innovations.

Le thème de l'exposition d'Ammann était «Durabilité. Productivité. Connectivité.» Les produits et services présentés sur son stand reflétaient cet engagement.

Le salon a pris fin le 30 octobre, mais le contenu mettant en valeur les produits et services reste disponible sur [bauma2022.ammann.com](https://bauma2022.ammann.com). Le site web inclut des vidéos de produits, des interviews, des photos et des communiqués de presse.



# L'USINE DE HENNEF MARQUE ÉTAPE IMPORTANTE

Le 27 octobre, la 20 000<sup>e</sup> machine de compactage de 2022 est sortie de la chaîne de production chez Ammann Verdichtung à Hennef, en Allemagne.

Il s'agissait d'une plaque vibrante APH 60/85 entièrement hydraulique. En outre, le 10 000<sup>e</sup> équipement, une plaque vibrante APF 12/40, a été produit en 2022.

Environ 24 000 machines devaient être produites d'ici la fin de l'année, soit la production la plus élevée jamais atteinte par l'usine de Hennef.



## UNE FORTE PRÉSENCE AU GALABAU

Les produits d'équipement léger durable d'Ammann étaient présentés au GaLaBau 2022, salon international du jardinage et du paysagisme urbain.

Le thème du salon était « Travailler ensemble pour un avenir respectueux du climat ». Les organisateurs estiment la fréquence à 62 000 visiteurs issus de 76 pays.

Le salon s'est tenu en septembre à Nuremberg, en Allemagne.



## SALONS À VENIR

11 – 15.FÉV.2023

### SALON ARA

ORLANDO, FLORIDE, USA

Salon professionnel annuel de l'American Rental Association pour le secteur de la location d'équipements et d'événements.

14 – 18.MARS.2023

### CONEXPO

LAS VEGAS, NEVADA, USA

Plus grand salon de la construction en Amérique du Nord.

27 – 29.AVR.2023

### TIEFBAULIVE

KARLSRUHE, ALLEMAGNE

Machine demo and RecyclingAKTIV show

3 – 7.MAI.2023

### SAMOTER

VÉRONE, ITALIE

Mise en avant du rôle clé que joue l'industrie des équipements de construction en matière de durabilité et de développement de modèles économiques décrits par le Green New Deal.

6 – 8.JUIN.2023

### IRE SHOW

MAASTRICHT, PAYS-BAS

Salon de la location de matériel, des machines compactes et de la location informatique.



Shows et événements

# 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



Inscrivez-vous  
aujourd'hui



Renforcer les infrastructures  
pour la génération future

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