English Edition Inside

InfraStructure

CONSTRUCTION • TRAVAUX PUBLICS • RESSOURCES NATURELLES

Volume 31 • Numéro 9 • Octobre 2026



InfraStructures

rejoint les utilisateurs de machinerie lourde et d'équipements spécialisés partout au Canada dans l'ensemble des secteurs de l'industrie, de l'aménagement paysager aux opérations minières



InfraStructures

reaches heavy machinery and specialized equipment users across Canada in all sectors of the industry, from landscaping to mining

InfraStructures
CONSTRUCTION • TRAVAUX PUBLICS • RESSOURCES NATURELLES

Volume 31 Numéro 9
Octobre 2026

ÉDITEUR
Jean-François Villard
editor@infrastructures.com

COLLABORATEURS
Jean Durand
Robert Marenger
montreal@infrastructures.com

VENTE DE PUBLICITÉ
ventes@infrastructures.com

ABONNEMENT GRATUIT
Faites-nous parvenir adresse courriel à :
abonnements@infrastructures.com

TÉLÉPHONE
514-233-1295
416-795-1295
506-226-2289

ADRESSE POSTALE
4330, rue Saint-Hubert
Montréal (Québec) H2J 2W7

INTERNET
www.infrastructures.com

/InfraStructuresMagazine

InfraStructures est publié sur le Web depuis août 1996. Il est destiné aux utilisateurs de machinerie lourde et d'équipement spécialisé dans tous les secteurs de l'industrie, incluant l'entretien paysager, la construction, les services de travaux publics, la gestion des matières résiduelles et les mines.

L'éditeur ne pourra en aucun cas être tenu responsable de la véracité ou de l'exactitude des textes ou des annonces. Toute reproduction, même partielle, des articles publiés dans InfraStructures interdite.

DÉPÔT LÉGAL
Bibliothèque Nationale du Québec

Mot de l'éditeur

La saison des salons et des exposition tire à sa fin. Il ne reste à l'agenda que quelques événements à venir au Canada, aux États-Unis et en Europe.

Dès janvier, avec le retour du CONGRESS de Landscape Ontario, nous serons au poste. C'est pourquoi, comme à chaque année, le contenu du numéro de novembre du magazine InfraStructures portera une attention particulière aux équipements compacts utilisés en aménagement paysager.

Et, comme toujours, vous trouverez dans nos pages une foule d'articles portant sur une grande variété de sujets – dans tous les secteurs de l'industrie – qui ne sont pas nécessairement couverts par d'autres publications.

Le passage au mode exclusivement numérique nous a permis d'augmenter le nombre de pages du magazine. En se libérant des contraintes de l'imprimerie et de la poste, nous pouvons désormais vous offrir encore plus de contenu.

De plus, le site www.infrastructures.com comporte plusieurs vidéos, des liens vers la plupart des sites connexes et des archives vous permettant de consulter tout le contenu publié depuis plus de 30 ans.

Bonne lecture!



En page couverture : Grâce à la nouvelle SENNEBOGEN 835 G Hybrid, l'entreprise Ashvin Metals, située à Poulton-Le-Fylde, au Royaume-Uni, a optimisé ses processus de manutention des métaux non ferreux. Grâce à une portée accrue, une capacité de levage supérieure et une consommation de carburant réduite, cette nouvelle chargeuse offre une productivité améliorée dans un espace de travail restreint, ce qui a su convaincre tant les opérateurs que la direction.

Novolecs annonce l'ouverture de Novolecs France

Novolecs annonçait récemment l'ouverture de Novolecs France, une étape importante dans le développement international de l'entreprise québécoise spécialisée dans les solutions électriques industrielles.

Cette nouvelle présence en France permettra à Novolecs de se rapprocher de ses partenaires européens, de renforcer sa capacité d'accompagnement sur le terrain et de poursuivre sa croissance dans des secteurs stratégiques comme l'énergie, l'électrification industrielle, les infrastructures critiques et les grands projets industriels.

Pour Novolecs, cette implantation répond à une volonté claire : bâtir une présence durable en France et faciliter les échanges techniques avec les partenaires, les équipes d'ingénierie et les acteurs industriels engagés dans des projets de grande envergure.

«L'ouverture de Novolecs France s'inscrit dans notre volonté de renforcer notre présence auprès de nos partenaires européens. Elle nous permettra d'être plus près des projets, plus près des équipes et plus près des besoins industriels auxquels nous pouvons contribuer par notre expertise», déclarait Sébastien Arcand, président-directeur général de Novolecs.

Cette annonce témoigne également de la vitalité des liens économiques entre le Québec et la France, particulièrement dans les secteurs où l'expertise technique, la fiabilité industrielle et la capacité d'innovation sont essentielles.

Novolecs entend ainsi poursuivre son développement international tout en mettant de l'avant le savoir-faire industriel québécois dans des marchés hautement spécialisés.

Cette implantation permettra également à Novolecs de développer une présence locale porteuse d'occasions pour les talents français, notamment dans les fonctions liées à l'ingénierie, au soutien technique, à la gestion de projets et au développement des affaires. En renforçant son ancrage en France, Novolecs entend contribuer à l'écosystème industriel local tout en consolidant la croissance de l'ensemble du groupe, y compris ses activités québécoises.

Novolecs conçoit et fabrique des équipements destinés à des environnements industriels exigeants, notamment dans les secteurs de l'énergie, de l'électrification industrielle et des infrastructures critiques.

Source: Novolecs

Chargeurs et machines de manutention Liebherr dans le nord de l'Italie



Fantoni S.p.A. compte parmi les spécialistes internationaux des matériaux dérivés du bois et produit, entre autres, des panneaux MDF et de particules, des stratifiés, des systèmes d'isolation acoustique ainsi que du mobilier de bureau pour les marchés du monde entier. Afin de miser également sur l'efficacité et la fiabilité dans la manutention des matériaux, l'entreprise familiale, dont le siège se trouve dans le nord de l'Italie, utilise 2 chargeurs sur roues L 580 XPower ainsi que 2 LH 50 M Timber Litronic de Liebherr.

Chaque jour, plusieurs centaines de camions chargés de grumes et de déchets de bois pénètrent dans l'enceinte de l'usine du groupe Fantoni. De plus, d'importantes quantités de bois frais sont acheminées par chemin de fer vers une zone de transbordement distincte. Là, les chargeuses LH 50 M Timber Litronic ont pour mission de décharger les grumes livrées et de les empiler avec précision sur le site. Les chargeurs L 580 XPower sont principalement utilisés pour le tri des déchets de bois recyclés.

Outre les performances et le confort d'utilisation, la propreté et la facilité d'entretien jouent un rôle décisif dans une entreprise de transformation du bois.

Pour les applications générant un dégagement de poussière particulièrement important, Liebherr propose des options spéciales afin de préparer de manière optimale les chargeurs sur roues à l'exploitation forestière. Le tamis anti-peluches pour les radiateurs, spécialement développé pour les travaux très poussiéreux, retient les particules grossières et protège ainsi les ailettes des radiateurs contre un encrassement rapide. Le ventilateur réversible expulse la poussière de bois des radiateurs.

La cabine, largement vitrée, offre une excellente visibilité. En complément, Fantoni mise sur la détection active des personnes avec assistance au freinage, disponible en option. Par ailleurs, les chargeurs sont équipés d'une caméra de toit pour la surveillance de l'espace avant, qui élargit le champ de vision à l'avant de la machine. Cela permet de repérer plus facilement et plus rapidement les personnes, notamment lors de l'utilisation d'outils portés de grande taille, tels que le godet à haut déversement.

Source: Liebherr-Werk Bischofshofen GmbH

L'Usine McInnis présente son projet de combustibles de remplacement à faible teneur en carbone

Ciment St. Marys présentait récemment son projet de conversion énergétique visant à réduire les émissions de gaz à effet de serre de l'Usine McInnis de Port-Daniel, au Québec.

Le projet proposé prévoit le remplacement progressif d'une partie du coke de pétrole actuellement utilisé par des combustibles de remplacement à faible teneur en carbone, notamment la biomasse forestière et d'autres combustibles alternatifs. L'objectif est d'atteindre une substitution thermique estimée à 20% d'ici 2030 et, à plus long terme, jusqu'à 70%.

Le scénario envisagé comprend

l'installation de nouveaux équipements sur le site pour alimenter les combustibles de remplacement, dont un broyeur, un séchoir ainsi que des installations d'entreposage fermées. Ces aménagements visent à soutenir la transition énergétique de l'usine tout en intégrant des mesures destinées à atténuer les impacts potentiels sur l'environnement.

«Ce projet représente une étape importante dans la réduction de l'empreinte carbone de notre usine. Nous voulons faire progresser cette conversion énergétique en demeurant à l'écoute de la communauté et en misant sur des solutions adaptées à la réalité de la région», déclarait Philippe Marceau, directeur des opérations.

Le projet est mené en collaboration avec Mi'gmawei Mawiomi Business Corporation, la société de développement économique des communautés Mi'gmaq de Gespeg, Gesgapegiag et Listuguj. Cette collaboration s'appuie sur une entente sur les répercussions et les avantages ainsi que sur plusieurs années de travail commun en faveur de l'utilisation durable de la biomasse forestière et du développement de l'économie circulaire en Gaspésie.

Source: Ciment St. Marys

TotalEnergies signe un accord avec GIP portant sur des actifs d'infrastructures énergétiques en Afrique

TotalEnergies annonçait récemment la conclusion d'un accord de partenariat avec Global Infrastructure Partners (GIP), société du groupe BlackRock, portant sur des actifs d'infrastructure pétroliers et gaziers en Afrique. En contrepartie d'un apport en capital de 1,8 milliard $US (2,55 milliard $), TotalEnergies versera à GIP une rémunération fonction des volumes transitant dans ces infrastructures sur une période pouvant aller jusqu'à 15 ans.

«Nous sommes satisfaits de renforcer notre relation avec GIP à travers cet accord portant sur des infrastructures énergétiques, qui permet de cristalliser la valeur de certains de nos actifs d'infrastructure en Afrique», déclarait Jean-Pierre Sbraire, directeur financier de TotalEnergies.

Source: TotalEnergies

BAUER étend son réseau de production avec un nouveau site en Inde

BAUER Maschinen GmbH inaugurait récemment un nouveau site de production, de vente et de service après-vente à Pune, en Inde. Environ 100 collaborateurs travaillent sur ce site, qui s'étend sur environ 15 000 m². Ce site sera intégré au réseau de production mondial de l'entreprise tout en renforçant la présence de BAUER Maschinen sur le marché indien.

À Pune, BAUER Maschinen associe ses processus de fabrication internationaux et son expertise en matière de développement et d'ingénierie aux compétences locales. L'objectif est d'intégrer plus étroitement la production, la vente et le service après-vente, tout en offrant aux clients en Inde et dans la région un accompagnement plus direct.

Grâce à ce nouveau site, BAUER Maschinen développe en particulier ses activités locales de vente et de service après-vente. La proximité accrue avec les clients permet une coordination plus rapide et améliore l'accompagnement tout au long du cycle de vie des machines.



Appuyé par : ACRGTQ APMLQ CRA

Développez votre réseau de clients en rencontrant de nouveaux prospects lors du salon, augmentez la notoriété de votre marque et, surtout, réalisez des ventes – faites partie de cet événement INCONTOURNABLE !

Pour plus d'informations et pour réserver votre espace à cet événement de premier plan, veuillez contacter :

Shawn Murphy
Directeur d'exposition
shawnm@mpeshows.com
506.300.4117

Pat Steeves
Directeur d'exposition
pats@mpeshows.com
506.300.4119

www.ExpoGrandsTravaux.ca

MARKETPLACE | EVENTS

«L'Inde est un marché en pleine croissance pour BAUER Maschinen. Avec notre nouveau site à Pune, nous renforçons notre présence à long terme dans le pays», déclarait Wulf Flos, directeur général de BAUER Maschinen GmbH. «Pune fera désormais partie intégrante de notre réseau de production international. Parallèlement, nous renforçons nos capacités locales de vente et de service après-vente afin d'être plus proches de nos clients et de leur offrir un accompagnement encore plus direct dans toute la région.»

Source: BAUER Group

Aecon obtient des contrats dans le cadre du projet de remise en état de la centrale nucléaire de Pickering

Groupe Aecon Inc. annonçait récemment que sa coentreprise avec AtkinsRéalis, ainsi que son consortium avec Siemens Energy, ont obtenu des contrats octroyés par Ontario Power Generation (OPG) dans le cadre du projet de remise en état de la centrale nucléaire de Pickering. La valeur totale de ces contrats s'élève à 3 milliards $. Ces contrats s'inscrivent dans la continuité des travaux préparatoires déjà réalisés dans le cadre de contrats attribués antérieurement pour le projet. La portion des contrats dont a hérité Aecon sera ajoutée au carnet de commandes de son unité d'exploitation Construction pour le 3e trimestre de 2026.

Aecon fournira des services essentiels de construction et d'exécution du remplacement de composants majeurs dans le cadre du projet de remise en état. L'entreprise jouera un rôle clé dans la réalisation de deux importants volets des travaux qui soutiendront l'exploitation à long terme de la centrale nucléaire de Pickering et répondront aux besoins croissants de l'Ontario en énergie propre.

Les activités préparatoires au projet de remise en état de la centrale nucléaire de Pickering sont en cours. Le lancement des travaux d'exécution est prévu pour janvier 2027, sous réserve des autorisations réglementaires nécessaires.

La coentreprise de longue date détenue à parts égales par Aecon et AtkinsRéalis a obtenu un contrat de 1,7 milliard $ pour le projet de retubage et remplacement des conduits d'alimentation et de la chaudière de l'unité 5. Ce contrat porte sur la première unité visée par les travaux de retubage et remplacement des conduits d'alimentation et de la chaudière dans le cadre du vaste projet de remise en état. Sous réserve des approbations réglementaires nécessaires, des travaux semblables devraient être réalisés aux unités 6, 7 et 8 au cours des phases ultérieures du projet. La portée des travaux de retubage et remplacement des conduits d'alimentation et de la chaudière est une composante essentielle du projet de remise en état de Pickering et comprend le remplacement des générateurs de vapeur, des canaux de combustible et des conduites d'alimentation, contribuant ainsi à prolonger la durée de vie utile de la centrale et à répondre à la demande croissante de l'Ontario en électricité fiable et sans émissions.

Un consortium entre Aecon et Siemens Energy a obtenu un contrat de 1,3 milliard $ pour le projet de remplacement de la turbogénératrice. Dans le cadre de ce contrat, Aecon détient une participation majoritaire dans le consortium et fournira des services de construction et d'approvisionnement en matériaux. La portée du projet de remplacement de la turbogénératrice comprend l'installation de 14 nouveaux rotors de turbine à vapeur, la révision de 4 génératrices (y compris le rebobinage du stator) et la livraison de nouveaux systèmes auxiliaires et systèmes de contrôle et de surveillance.

La remise en état de la centrale de Pickering tirera parti de l'expertise de centaines de travailleurs qualifiés du secteur nucléaire et syndical d'Aecon, d'une vaste chaîne d'approvisionnement et d'un réseau de fabrication canadiens, ainsi que des capacités éprouvées de réalisation de projets développées grâce à nos décennies de travail dans l'ensemble de l'industrie nucléaire canadienne.

Grâce à son rôle de premier plan dans les programmes de remise en état de la centrale de Pickering, de remise en état de la centrale de Darlington et de remplacement de composants majeurs de Bruce Power, Aecon a joué un rôle essentiel dans la réalisation des plus grands projets de remise en état de centrales nucléaires achevés ou en cours en Amérique du Nord. Aecon participe également à la réalisation du premier petit réacteur modulaire commercial de grande capacité raccordé au réseau électrique dans un pays du G7, dans le cadre du nouveau projet nucléaire de Darlington.

Source: Groupe Aecon Inc.

Metso va fournir des équipements de traitement essentiels pour le projet minier de Yitirrti, en Australie-Occidentale

Metso annonçait récemment avoir remporté des commandes auprès de GR Engineering Services (GRES) pour la



fourniture de technologies clés de traitement des minerais destinées au projet de cuivre-zinc-argent Yitirrti (anciennement Sulphur Springs) de Develop Global, situé en Australie-Occidentale.

Le projet Yitirrti est un gisement à haute teneur en cuivre, zinc et argent situé dans la région de Pilbara, en Australie-Occidentale. L'usine de traitement, d'une capacité d'environ 1,5 million t/an, progresse vers la phase de préproduction.

«Yitirrti est pour nous un projet clé de cuivre-zinc-argent, et il est essentiel de mettre en place une usine de traitement adaptée à mesure que nous avançons dans la construction. La technologie éprouvée de Metso, son expertise en matière de procédés et son assistance locale nous ont donné confiance dans leur ensemble d'équipements alors que nous nous apprêtons à mettre en production ce projet passionnant en Australie-Occidentale», déclarait Kurt Tiedemann, métallurgiste en chef du groupe chez Develop Global.

Le périmètre de livraison de Metso couvre la conception, la fabrication, les essais et la livraison de la technologie de traitement destinée au concentrateur, qui sert au traitement du cuivre et du zinc. L'ensemble d'équipements comprend des concasseurs à mâchoires Nordberg® C Series™ et des concasseurs à cône Nordberg® HP450e™ de Metso, un alimentateur à tablier ainsi que des cellules de flottation TankCell®, des épaississeurs, des broyeurs de rebut à milieu agité (SMD) et des analyseurs de boues.

Les solutions de Metso sont conçues pour favoriser un traitement des minéraux efficace, fiable et durable. Le vaste portefeuille de technologies de broyage, de flottation et de déshydratation permet aux clients d'atteindre des taux de récupération élevés, d'améliorer l'efficacité des ressources et d'optimiser les performances tout au long du cycle de vie dans le traitement des métaux de base.

Source: Metso Corporation

TotalEnergies devient propriétaire à 100% de l'usine de recyclage chimique de plastiques de Grandpuits

Dans le cadre de la restructuration du capital de Plastic Energy, partenaire (35%) de TotalEnergies (65%) dans l'usine de recyclage chimique de Grandpuits, TotalEnergies a convenu de racheter auprès du nouvel actionnaire la participation de Plastic Energy dans cette usine désormais détenue à 100% par TotalEnergies.

L'usine de recyclage chimique de Grandpuits, dans le département de Seine-et-Marne, en France, a démarré en mars 2026 et dispose d'une capacité de 15 000 t/an de traitement de déchets plastiques.

L'usine de Grandpuits transforme des déchets plastiques français issus notamment de «la poubelle jaune», difficiles à recycler et actuellement enfouis ou incinérés, en une huile synthétique par un procédé de pyrolyse. Ce procédé consiste à chauffer les déchets à haute température sans oxygène. Il permet de traiter des déchets non recyclables mécaniquement et de produire une matière première circulaire destinée à la pétrochimie, en substitution à des charges fossiles.

L'huile synthétique produite permet de fabriquer des plastiques recyclés de qualité équivalente aux plastiques vierges, compatibles avec les usages les plus stricts, notamment l'alimentaire et le médical. TotalEnergies a signé en 2023 un accord avec deux partenaires français, Citeo et Paprec, afin de sécuriser l'approvisionnement long terme de l'unité en déchets plastiques.

Source: TotalEnergies

Lindner présente le Urraco ECO



Lindner-Recyclingtech enrichit sa gamme d'un nouveau broyeur mobile à double arbre, l'Urraco ECO : principalement destiné au traitement des déchets de bois, des déchets verts et des déchets commerciaux, grâce à un concept d'entraînement spécialement conçu à cet effet.

Après le lancement de la série Urraco EVO destinée aux applications intensives, Lindner positionne l'Urraco ECO comme un modèle d'entrée de gamme.

L'Urraco ECO est conçu pour traiter toutes les catégories de déchets de bois, ainsi que les déchets verts et les déchets commerciaux. Le concept du moteur et de la transmission a donc été adapté à ces applications spécifiques.

Lindner a conçu l'Urraco ECO pour qu'il soit robuste et durable et d'entretien facile – l'ensemble du système de coupe peut être remplacé en moins de 2,5 h.

Le nouvel Urraco ECO a fait ses débuts en septembre dernier lors des «International Partner Days» organisés par Lindner à son siège de Spittal an der Drau, en Autriche. À cette occasion, Lindner a accueilli sur son site des représentants de ses filiales internationales et de ses partenaires commerciaux issus de plus de 30 pays. Au cours d'une démonstration de broyage en direct, les participants ont pu constater par eux-mêmes la qualité, la robustesse et le débit élevé de la nouvelle série Urraco.

«Le nouveau broyeur à double arbre permet, par exemple, aux organismes de gestion des déchets municipaux de traiter toute une gamme de matériaux avec un débit fiable et à moindre coût», déclarait John Gregory, président-directeur général de Lindner Amérique.

Source: Lindner Recyclingtech GmbH

Signature d'un accord de partenariat entre Manitou Group et HD Construction Equipment

Manitou Group, référence et leader mondial de la manutention, de l'élévation de personnes et du terrassement, et HD Construction Equipment, entreprise proposant des équipements de construction adossés à un portefeuille d'activités allant des moteurs aux services après-vente, annoncent aujourd'hui la signature d'un accord de partenariat de distribution croisée pour des gammes de construction dédiées. Cet accord marque une étape clé dans le renforcement de l'offre globale des deux entreprises sur le marché mondial des équipements de construction.

Grâce à cette alliance, Manitou Group élargit son portefeuille de solutions compactes en intégrant des lignes de produits conçues par HD Construction Equipment. Cette gamme sera commercialisée à l'échelle internationale sous les marques Manitou et GEHL à travers le réseau de concessionnaires du groupe, qui assurera l'ensemble du support produit et des services associés.

En contrepartie, HD Construction Equipment s'appuiera sur l'expertise d'ingénierie et de fabrication de Manitou Group dans le segment des équipements compacts pour enrichir son propre catalogue de produits à travers son réseau de distribution mondial. L'entreprise ambitionne ainsi de renforcer sa présence sur le marché en étoffant son offre de matériels de construction compacts.

D'ici 2030, cette activité a pour objectif de contribuer à hauteur de 5% du chiffre d'affaires de Manitou Group.

«Cet accord s'inscrit pleinement dans notre feuille de route stratégique visant à accélérer notre croissance sur les gammes d'équipements compacts. En combinant l'excellence industrielle et la capacité d'innovation de deux acteurs majeurs du secteur, cette alliance nous permet non seulement de franchir une nouvelle étape dans l'élargissement de nos lignes de produits, mais aussi d'apporter une valeur renforcée à notre réseau de concessionnaires et à nos clients à travers le monde», déclarait Sylvain Blaise, directeur général de Manitou Group.

«Ce partenariat dépasse le simple enrichissement de nos gammes de produits ; il ouvre de nouvelles opportunités de croissance majeures grâce à une expansion significative sur le marché. En réunissant nos forces, nous allons renforcer la compétitivité de nos produits compacts et accroître notre présence mondiale», ajoutait Jaeyoung Moon, directeur général de HD Construction Equipment.

Source: Manitou Group

Une précision durable pour les environnements exigeants



Sur le vaste site de production de GRACE à Worms, en Allemagne, des silos pesant plusieurs tonnes et des réseaux de tuyauterie complexes dominent le paysage. C'est ici que sont développés des matériaux chimiques spécialisés et des solutions de procédés utilisés, entre autres, dans le raffinage et la production de carburants, de plastiques industriels haute performance, de matériaux de construction résistants, ainsi que de vaccins et de médicaments. Les produits chimiques sont traités en présence de substances abrasives et corrosives, à des températures élevées et en fonctionnement continu. Dans cet environnement, une technologie de pesage précise et robuste est essentielle pour garantir la stabilité des procédés ainsi qu'une qualité de produit élevée et constante.

Depuis des décennies, GRACE mise sur les capteurs de pesage analogiques à compression de Minebea Intec, qui sont intégrés de manière sûre et stable dans les structures des silos et des réservoirs à l'aide des kits de montage Flexlock®. Le kit de montage Flexlock® garantit une transmission optimale des forces, compense les mouvements liés au montage et à la température et protège de manière fiable les capteurs de pesage contre les forces transversales et les surcharges. Contrairement aux capteurs de pesage numériques, qui intègrent un convertisseur analogique-numérique directement dans le capteur, les capteurs de pesage analogiques n'envoient qu'un signal de tension, qui est ensuite converti en signal numérique par l'électronique de pesage. Grâce à un nombre réduit de composants électroniques, le capteur de pesage est nettement plus durable, en particulier dans les environnements exigeants, ce permettant une réduction des coûts de maintenance à long terme.

Dans le cadre d'un projet d'extension prévoyant la construction de 3 nouveaux silos, GRACE s'est tournée vers Minebea Intec afin de s'appuyer sur le concept de mesure existant, qui a fait ses preuves depuis des années, comme référence pour la conception des futurs silos.

Source: Minebea Intec

Englobe fait l'acquisition de la société ontarienne Crozier

Englobe annonçait récemment la conclusion d'une entente en vue d'acquérir C.F. Crozier & Associates Inc., une firme d'ingénierie-conseil multidisciplinaire très réputée établie en Ontario, spécialisée dans l'aménagement du territoire, les transports et les infrastructures connexes.

L'ajout de Crozier renforce les capacités d'Englobe en génie civil, en aménagement du territoire et en génie des transports

en Ontario, tout en ajoutant 200 professionnels répartis dans 5 bureaux situés à Toronto, Collingwood, Burlington, Bradford et Guelph. Depuis sa création en 2004, Crozier a contribué à plus de 10 000 projets d'aménagement à travers l'Ontario.

Crozier s'est bâti une solide réputation en tant que conseiller de confiance auprès des propriétaires et des promoteurs dans tout le sud de l'Ontario, en réalisant des mandats dans les secteurs résidentiel, commercial et industriel, ainsi que dans d'autres marchés clés de l'industrie. L'entreprise est largement reconnue pour son approche pratique axée sur les solutions, ainsi que pour son expertise dans l'accompagnement des projets, depuis les premières étapes de faisabilité et d'obtention des autorisations jusqu'à la conception et la construction.

L'équipe multidisciplinaire de Crozier offre une expertise en aménagement du territoire, en génie des transports, en ressources en eau, en services de construction, en génie des structures et dans les disciplines liées aux infrastructures. En tant que consultant principal, Crozier aide ses clients à naviguer dans les processus d'autorisation, à coordonner les différentes disciplines et à mener à bien leurs projets, de la conception à la réalisation.

Ce nouveau partenariat témoigne de l'engagement continu d'Englobe à bâtir une plate-forme multidisciplinaire plus solide, capable de répondre aux besoins en constante évolution de ses clients en Ontario et partout au Canada. Il intervient à un moment crucial, alors que les investissements dans les projets de développement et d'infrastructure canadiens s'accélèrent tant dans le secteur public que dans le secteur privé.

Une fois la transaction conclue, les clients de Crozier continueront de travailler avec les équipes et les conseillers de confiance qu'ils connaissent déjà, tout en ayant accès à un éventail plus large d'expertise en ingénierie grâce à la plate-forme nationale d'Englobe.

Source: Englobe

Le stationnement P4 devient la première infrastructure aéroportuaire durable certifiée Envision au Canada

ADM Aéroports de Montréal annonçait récemment que le stationnement P4 de YUL Aéroport international Montréal-Trudeau a obtenu la certification internationale

Kubota

Conquérez les hivers canadiens.



Installez-vous en tout confort pour affronter l'hiver grâce au puissant moteur diesel du SVL de Kubota et à sa cabine toutes saisons avec chauffage de série et porte large enroulable. Vous retirerez la neige en un rien de temps grâce à son système hydraulique performant et à sa gamme d'accessoires pour garder votre propriété sûre et dégagée.

kubota.ca

Envision-Vérifié décernée par l'Institut pour les infrastructures durables (ISI). Le stationnement P4 devient ainsi la première infrastructure aéroportuaire et le premier stationnement au Canada à recevoir cette distinction.

Ouvert en février 2024, le stationnement P4 constitue l'une des premières réalisations du Plan de vol, le vaste programme de modernisation des infrastructures de YUL. Obtenue à la suite de l'évaluation de 64 critères liés à la durabilité et à la résilience, la certification Envision-Vérifié souligne l'intégration de pratiques responsables et innovantes à toutes les étapes du projet.

«Cette certification constitue une reconnaissance importante du travail réalisé par nos équipes et l'ensemble de nos partenaires. Notre ambition a toujours été de faire du stationnement P4 un projet de référence, capable de répondre aux besoins de nos usagers, mais dont l'empreinte environnementale était réduite. Cette distinction démontre qu'il est possible de développer des infrastructures performantes, durables et résilientes au bénéfice de notre communauté», déclarait Yves Beauchamp, président-directeur général d'ADM Aéroports de Montréal.

«Le projet YUL P4 démontre comment les principes du développement durable peuvent être intégrés à la planification, à la conception et à la réalisation d'infrastructures aéroportuaires essentielles. En tant que premier projet d'ADM à obtenir la certification Envision, il reflète un engagement fort envers des infrastructures durables, une gestion responsable des ressources et la création de valeur à long terme pour le public voyageur. Félicitations à ADM ainsi qu'à l'ensemble de l'équipe de projet pour la réussite de cette réalisation», indiquait Anthony Kane, président-directeur général de l'Institute for Sustainable Infrastructure.

Le programme Envision évalue les infrastructures selon un ensemble de critères portant notamment sur la qualité de vie, la mobilisation des parties prenantes, la gestion durable des ressources, l'efficacité énergétique, la résilience climatique et la protection de l'environnement.

Plusieurs mesures ont été intégrées afin de réduire l'impact environnemental du stationnement P4, notamment : l'installation de panneaux photovoltaïques et l'aménagement d'un segment végétalisé sur la toitur et la mise en œuvre de mesures favorisant une gestion durable des eaux pluviales.

Source: ADM Aéroports de Montréal

Englobe inaugure son nouveau siège social à Montréal

Englobe annonçait récemment l'ouverture officielle de son nouveau siège social à Place Ville Marie, au centre-ville de Montréal, au Québec. Cette nouvelle adresse marque une étape déterminante dans l'évolution de l'entreprise et reflète la croissance soutenue qu'elle connaît à l'échelle nationale.

Le nouveau siège social d'Englobe représente un investissement stratégique qui reflète sa volonté de se positionner pour l'avenir. Cette nouvelle adresse emblématique reflète l'évolution rapide d'Englobe au cours des dernières années et la transformation de l'entreprise en une plate-forme nationale multidisciplinaire regroupant plus de 4000 membres de l'équipe partout au Canada.

Pensé pour soutenir ses ambitions à long terme, le nouveau siège social permet à Englobe de renforcer la proximité avec les clients, partenaires et collaborateurs de



l'entreprise. Englobe réaffirme ainsi son rôle de leader national du génie-conseil et des services environnementaux, avec une vitrine à la hauteur de la qualité de son expertise et de la grandeur de ses ambitions.

Cet investissement stratégique s'inscrit aussi dans les efforts d'Englobe de soutenir ses objectifs reliés au développement durable et à l'expérience employé. Place Ville Marie est un immeuble certifié LEED Or et offre un accès direct au métro, au REM et au réseau souterrain, favorisant des modes de déplacement plus durables.

En choisissant cet environnement moderne et attrayant, Englobe renouvelle son engagement à être un employeur de choix pour les professionnels du génie-conseil, en offrant à ses équipes les conditions nécessaires pour collaborer, innover et réaliser leur plein potentiel.

Source: Englobe

Combilift donne un coup de pouce aux futurs ingénieurs

Combilift, un fabricant irlandais de matériel de manutention, lançait récemment une initiative visant à encourager les jeunes à se lancer dans une carrière dans l'ingénierie et la fabrication. L'annonce en a été faite à la suite d'un événement organisé dans le cadre de la Journée de la fabrication (Manufacturing Day) auquel ont participé plus de 100 élèves de 5e année (âgés de 17 ans) et leurs professeurs d'ingénierie et de technologie de l'ensemble du comté de Monaghan.

Le prix «Future Engineers Award», lancé par Martin McVicar, chef de la direction et cofondateur de Combilift, lors de cet événement, récompensera tout élève du comté de Monaghan qui passera son examen du «Leaving Certificate» en 2027 et obtiendra la note H1, la note la plus élevée, en ingénierie ou en technologie.

Les élèves retenus recevront chacun une bourse de 500 € (800 $) et un trophée spécial de reconnaissance. Une cérémonie de remise des prix est prévue au siège mondial de Combilift en août 2027, après la publication des résultats du «Leaving Certificate», l'examen de fin d'études secondaires en Irlande.

«Si nous voulons disposer à l'avenir d'excellents ingénieurs dans le secteur manufacturier, nous devons encourager les jeunes à considérer l'ingénierie comme un choix de carrière passionnant», déclarait monsieur McVicar. «Quand on observe les technologies développées aujourd'hui, l'ingénierie va bien au-delà de l'ingénierie mécanique traditionnelle. Il y a les logiciels, le codage, le génie électrique et la mécatronique, et les compétences que les étudiants acquièrent dans le cadre des programmes d'ingénierie et de technologie peuvent leur ouvrir des perspectives de carrière dans l'ensemble du secteur manufacturier.»

«Nous lançons cette initiative à Monaghan, car c'est là que Combilift a vu le jour et que se trouve notre siège social mondial. À mesure que nous continuons de croître, nous recherchons les talents de demain, et nous voulons encourager davantage d'étudiants à s'inscrire à ces programmes et à y exceller», ajoutait-il. «Les compétences que ces étudiants acquièrent aujourd'hui seront essentielles pour l'avenir du secteur manufacturier, tant ici en Irlande qu'à l'échelle internationale.»

Bien que le prix Combilift soit réservé aux étudiants du comté de Monaghan, Combilift espère que cette initiative encouragera



VOTRE DISTRIBUTEUR KUBOTA AUTORISÉ

Lorsqu'il s'agit de Kubota, faites confiance aux experts de MarIndustriel et de DAC Industrial Engines, vos distributeurs Kubota autorisés pour l'Est du Canada. Des moteurs et génératrices Kubota aux pièces, en passant par le service et la garantie, nous vous offrons tout ce dont vous avez besoin pour maintenir la performance de votre équipement à son meilleur. Au service du Québec et des provinces de l'Atlantique, nous sommes votre source privilégiée en matière de fiabilité, d'expertise et de service inégalé.

Contactez-nous dès aujourd'hui pour en savoir plus.

MarIndustrial
Marindustrial
8550 Delmeade
Montréal, Québec H4T 1L7
514-342-2748
www.marind.ca

DAC
DAC Industrial Engines Inc.
10 Payzant Ave
Dartmouth, Nova Scotia B3B-1Z6
902-468-3765
www.dacie.ca

Kubota

d'autres entreprises manufacturières en Irlande et à l'étranger à envisager la mise en place de programmes similaires au sein de leurs propres communautés.

La Journée de l'industrie manufacturière offre aux étudiants un aperçu concret du secteur manufacturier et des diverses possibilités de carrière qu'il offre. L'événement combinait une visite des installations de fabrication de Combilift avec des activités pratiques portant sur la mécatronique, le génie électrique, l'électronique, le génie technique et la gestion allégée, tout en initiant les étudiants à des technologies telles que l'automatisation et la manutention sans conducteur. Ensemble, ces activités ont démontré comment les compétences en ingénierie et en technologie sont mises en application dans différents domaines d'une entreprise manufacturière moderne.

Le secteur manufacturier emploie directement 250 000 personnes en Irlande et contribue de manière significative à l'économie d'exportation du pays.

Le prix «Future Engineers Award» s'inscrit dans la continuité de l'engagement de longue date de Combilift en faveur du développement des talents en ingénierie. Depuis sa création il y a 28 ans, l'entreprise soutient des initiatives visant à encourager les jeunes à s'intéresser à l'ingénierie et à la fabrication, notamment en lançant le programme d'apprentissage en ingénierie OEM et en participant à d'autres initiatives telles que la Lego League, les programmes STEM et VEX Robotics dans les écoles secondaires.

Avec plus de 850 employés à son site de Monaghan, Combilift continue de recruter dans un large éventail de disciplines liées à l'ingénierie et à la fabrication.

L'entreprise irlandaise souhaite faire du prix «Future Engineers» une reconnaissance annuelle des réalisations en ingénierie et en technologie dans le comté de Monaghan, tout en démontrant comment les fabricants peuvent jouer un rôle direct pour encourager les jeunes à acquérir les compétences techniques requises par l'industrie.

Source: Combilift

City Harvest utilise des Volvo VNR électriques pour récupérer de la nourriture à New York



Volvo Trucks North America et l'équipe du projet Bronx Is Breathing remettaient 3 nouveaux camions à City Harvest lors d'une journée de découverte le 24 septembre à la coopérative du marché aux poissons de Fulton, à Hunts Point, New York. Cet événement marquait l'arrivée des camions Volvo VNR Electric, sans émissions d'échappement, dans la flotte de City Harvest, où ils serviront aux opérations de récupération et de livraison de denrées alimentaires de l'organisation dans toute la ville de New York.

Les camions Volvo VNR Electric qui remplacent des véhicules diesel sont équipés d'un groupe frigorifique à batterie permettant à la fois la conduite et la réfrigération sans aucune émission d'échappement. City Harvest utilisera ces camions pour récupérer et livrer des denrées alimentaires dans tout le Bronx et dans les 5 arrondissements, renforçant ainsi une opération qui vient en aide aux New-Yorkais en situation d'insécurité alimentaire.

Près de 50% des ménages en âge de travailler à New York ont du mal à joindre les 2 bouts. Alors que des coupes budgétaires historiques touchant des financements essentiels, tels que le Programme d'aide alimentaire supplémentaire (SNAP), continuent d'entrer en vigueur, City Harvest va intensifier ses opérations afin de récupérer des denrées alimentaires qui, sans cela, seraient gaspillées, et de les distribuer à des centaines de banques alimentaires et organismes communautaires. Les nouveaux camions de City Harvest sont financés dans le cadre du projet Bronx Is Breathing et permettront de soutenir l'intensification des opérations de récupération et de livraison de denrées alimentaires à Hunts Point.

La communauté de Hunts Point, dans le Bronx enregistre plus de 15 000 trajets de camions par jour. Environ 12% de l'ensemble des denrées alimentaires distribuées à New York proviennent du Centre de distribution alimentaire de Hunts Point – l'un des plus grands au monde.

Source: Volvo Trucks North America

Le Groupe ALLEN rejoint Pomerleau

Pomerleau annonçait récemment avoir complété l'acquisition du Groupe ALLEN, un entrepreneur général québécois spécialisé dans le traitement des eaux, la mécanique de procédés, le forage directionnel, le coffrage et le terrassement depuis près de 80 ans. Cette transaction réunit 2 entreprises québécoises reconnues qui partagent une même ambition de croissance à long terme ainsi qu'une culture fondée sur la collaboration, la confiance, le respect et l'excellence.

Les besoins d'investissement dans les infrastructures d'eau continueront de croître au cours des prochaines décennies sous l'effet du vieillissement des actifs, de la croissance démographique et de l'évolution des exigences environnementales. En réunissant leurs expertises complémentaires, Pomerleau et le Groupe ALLEN seront mieux positionnés pour accompagner les collectivités dans la modernisation de ces infrastructures essentielles.

Le Groupe ALLEN devient une filiale de Pomerleau et continuera de s'appuyer sur les forces qui ont contribué à son succès. Elle poursuivra ses activités sous son

propre nom, avec ses équipes de direction et son leadership en place.

Les clients, fournisseurs et entrepreneurs spécialisés du Groupe ALLEN continueront de travailler avec les équipes qu'ils connaissent et de bénéficier de l'expertise, de la proximité et des relations de confiance qui ont fait la réputation de l'entreprise au fil des décennies. En réunissant leurs forces, Pomerleau et le Groupe ALLEN seront en mesure d'offrir une gamme d'expertises plus large, une capacité accrue à réaliser des projets d'envergure et de nouvelles occasions de développement pour les employés des 2 organisations.

Source: Pomerleau

Dar es-Salaam réduit les délais portuaires et renforce la place de la Tanzanie dans le commerce régional

Le port de Dar es-Salaam, en Tanzanie, traite désormais les navires plus rapidement tout en absorbant des volumes records de marchandises, renforçant la place de la Tanzanie comme porte d'entrée de l'océan Indien vers l'Afrique de l'Est, les Grands Lacs et le Copperbelt.

Le principal port tanzanien s'est classé 255e au niveau mondial dans l'Indice de performance des ports à conteneurs 2025 de la Banque mondiale, avec un score de -7,75. Son score standardisé s'établissait encore à -176 en 2021, une évolution qui traduit une nette réduction du temps passé par les porte-conteneurs à attendre et à effectuer leurs opérations portuaires.

Le CPPI mesure principalement le temps consacré aux escales des porte-conteneurs, en tenant compte de la taille des navires et de l'importance des opérations réalisées. Il ne couvre pas l'ensemble des coûts logistiques liés aux douanes, aux routes, aux chemins de fer ou aux postes-frontières.

Les données opérationnelles publiées en 2026 confirment la tendance observée dans l'indice. DP World a indiqué en juillet que le temps nécessaire au déchargement de cargaisons comparables sur son terminal de Dar-es-Salaam avait chuté de plus de 90%, passant de plus de 300 h à moins de 28 h depuis le démarrage de ses opérations en avril 2024.

Cette amélioration intervient alors que les volumes traités augmentent rapidement. Tanzania Ports Authority a enregistré 33,7 millions t de marchandises durant l'exercice 2025/26, contre 27,7 millions un an auparavant et environ 23,7 millions en 2023/24.

La République démocratique du Congo a représenté près de 5,99 millions t en 2024/25, soit 47% du trafic de transit destiné aux marchés voisins. La Zambie a suivi avec 3,51 millions t, devant le Rwanda avec 1,72 million, le Malawi avec 675 200 t et le Burundi avec 425 774 t.

Dar-es-Salaam se trouve ainsi au débouché maritime de plusieurs chaînes logistiques reliant l'océan Indien aux Grands Lacs et aux zones minières

Beluga affirme son positionnement dans les projets énergétiques d'envergure

Beluga Construction inc. annonçait récemment l'acquisition d'une participation majoritaire dans Services de pipeline EVOS Service de pipelines Inc., un entrepreneur général spécialisé dans la construction de pipelines et l'entretien d'installations industrielles.

L'opération greffe une expérience de niche aux capacités du groupe en travaux civils, miniers et municipaux, en structures et en travaux industriels lourds. Elle s'inscrit dans la stratégie de croissance de Beluga et consolide le positionnement du groupe comme acteur de premier plan dans la réalisation de projets énergétiques d'envergure au Québec, en Ontario et ailleurs au Canada.

«Une expertise comme celle d'EVOS ne s'improvise pas: elle se bâtit sur le terrain, projet après projet», affirmait Dany Lapointe, président de Beluga «Cette transaction accélère une stratégie déjà bien engagée dans le secteur de l'énergie pour Beluga. Nous devenons ainsi un groupe québécois de premier plan dans les secteurs de l'énergie, des travaux miniers, du génie civil, de l'industriel lourd et des infrastructures stratégiques. Avec notre capacité de mobilisation, nos ressources et notre savoir-faire terrain, nous sommes désormais positionnés pour prendre une place croissante dans les grands projets partout au Canada.»

EVOS apporte au groupe des compétences en construction et en soudage de conduites d'oléoduc et gazière, en métier mécanique, en sablage et en peinture industrielle, ainsi qu'en maintenance et en intégrité d'actifs industriels.

Combinée aux compétences des Entreprises Houle Excavation inc., acquise en 2025, et à l'importante capacité de mobilisation du groupe, EVOS peut désormais intervenir sur une portion beaucoup plus vaste des projets, de la préparation du site aux travaux spécialisés, jusqu'à l'entretien des installations, avec les ressources, les équipements et les équipes nécessaires pour livrer des mandats d'envergure partout au Canada.

Au-delà de la transaction elle-même, cette acquisition est une rencontre entre deux organisations partageant des valeurs similaires, un souci d'excellence et une volonté commune de contribuer au développement des infrastructures et du secteur énergétique.

Continuité pour les clients, nouvelles possibilités pour les équipes EVOS poursuit ses activités sous son nom, à partir de ses installations de Mirabel, avec son équipe de direction et ses équipes de projet en place. Les interlocuteurs, les façons de faire et les engagements contractuels demeurent les mêmes pour ses clients. L'entreprise pourra désormais compter sur les ressources, les équipements et le savoir-faire complémentaire du groupe Beluga pour soutenir sa croissance et réaliser des projets de plus grande envergure.

Au fil de ses projets, Beluga a développé des collaborations avec des communautés des Premières Nations, qui prennent la forme de coentreprises, de participations économiques, de création d'emplois et de développement de l'employabilité. Cette connaissance du territoire, jumelée à la capacité logistique du groupe, constitue un atout déterminant pour la réalisation de projets industriels et énergétiques, notamment en régions éloignées. Alors qu'il accroît sa présence dans le secteur de l'énergie, le groupe entend poursuivre le développement de ces partenariats dans une perspective durable, adaptée aux réalités des communautés et des territoires concernés.

Source: Beluga Construction

d'Afrique centrale. Cuivre, cobalt, produits agricoles, machines, carburants et produits manufacturés circulent par ces corridors vers des marchés situés parfois à plusieurs milliers de kilomètres de la côte.

Les infrastructures portuaires ont évolué parallèlement à la hausse des volumes. Les travaux réalisés dans le cadre du Dar es Salaam Maritime Gateway Project ont notamment porté sur la reconstruction et l'approfondissement des quais, ainsi que sur l'élargissement du chenal d'accès et du bassin d'évitage.

Ces aménagements ont permis au port d'accueillir des navires de plus grande taille et de réduire certaines contraintes qui limitaient auparavant l'accès aux postes d'amarrage en eau profonde.

Les investissements privés ont également augmenté. DP World et Tanzania East Africa Gateway Terminal Limited ont engagé des capitaux dans les équipements de manutention, les terminaux, les aires de stockage et les systèmes numériques destinés à accroître la capacité de traitement du fret.

La question est désormais de savoir si ces gains pourront être maintenus alors que le trafic continue de progresser.

Pour les économies africaines enclavées, l'efficacité d'un corridor dépend autant du fonctionnement du terminal maritime que des routes, des chemins de fer, des frontières et des plates-formes logistiques qui permettent d'acheminer les marchandises vers l'intérieur du continent.

La Tanzanie investit donc dans les infrastructures reliant Dar-es-Salaam aux marchés régionaux, notamment les chemins de fer, les ports secs et les installations de fret.

Cette progression intervient alors que plusieurs pays africains développent des corridors concurrents vers les océans Indien et Atlantique. La compétition porte de plus en plus sur la capacité à proposer une chaîne logistique complète, depuis l'escale du navire jusqu'à la destination finale.

Les dernières données montrent que Dar-es-Salaam a amélioré la partie maritime de cette équation. Le prochain défi sera de maintenir des délais plus courts alors que les volumes continuent d'augmenter et que le rayon commercial du port s'étend vers les Grands Lacs et le Copperbelt.

Source: World Bank Dar es Salaam Maritime Gateway Project; World Bank CPPI 2025; Tanzania Ports Authority; DP World; Zambian Business Times

Vermeer présente le MT500 destiné à la mise en place de pieux pour les parcs photovoltaïques



Sur la plupart des chantiers de parcs photovoltaïques, la mise en place des pieux nécessite une équipe utilisant des chargeurs ou des chariots télescopiques pour déplacer les pieux de la zone de stockage vers les emplacements prévus. Le transporteur de matériaux MT500 de Vermeer achemine et met en place de manière constante et précise des pieux à profil en W. Commandé par une seule personne d'une simple pression sur un bouton, le MT500 élimine le levage manuel des pieux.

Le bras automatisé du MT500 saisit chaque pieu et le place à l'emplacement prévu sur le plan d'implantation d'une simple pression sur un bouton, pouvant manipuler des pieux pesant jusqu'à 180 kg. Compatible avec les systèmes GPS tiers, le MT500 utilise une automatisation «point à point» et «rangée à rangée» pour se déplacer avec précision à travers le champ solaire.

Le porte-pieux réglable est configurable sur le chantier pour accueillir des pieux de 3 m à 7,6 m, avec une charge utile maximale de 2268 kg, offrant ainsi aux entrepreneurs la flexibilité nécessaire pour travailler avec différentes tailles de pieux sur un même chantier.

Les chenilles en caoutchouc maintiennent la pression au sol à 6,4 psi (44 kPa), ce qui réduit la perturbation du sol et permet à la machine de travailler dans des conditions humides. Avec une garde au sol de 30 cm, la MT500 s'adapte aux terrains accidentés dans diverses conditions de chantier. Le moteur Rehlko de 74 hp (55 kW) est conforme aux normes Tier 4 final/Stage V sans nécessiter de liquide DEF.

Aucun démontage important n'est nécessaire pour passer d'un chantier à l'autre. Il suffit de replier le porte-pieux et le bras pour que le MT500 soit prêt à partir.

Source: Vermeer Corporation

Deux décennies d'IHM et de SCADA avec atvise®

Bachmann Visutec s'est engagé en faveur de la technologie Web native dès 2006. Vingt ans plus tard, sa plate-forme IHM/SCADA atvise® est déployée dans plus de 100 000 installations à travers le monde.

Lorsque Certec EDV a développé le concept à la base d'atvise en 2006, la technologie Web était encore un sujet marginal dans le domaine de l'automatisation : les applications de commande et de surveillance fonctionnaient sur des clients Windows locaux. Maintenant, la situation est bien différente. La technologie Web est désormais considérée comme le fondement de l'ouverture des systèmes, d'une mise en œuvre simple et de la sécurité. Des

entreprises telles que Knapp, Doppelmayr, Hoval et Magna font confiance à la technologie issue de la capitale du Burgenland, en Autriche.

Un projet mené au Dubai Mall a démontré la viabilité de cette approche dès 2007. Sur place, un opérateur utilise atvise® pour suivre en temps réel l'occupation de 13 500 places de stationnement. La prise en charge, tant côté serveur que côté client, de l'accès aux données OPC UA a été introduite en 2008, permettant une communication sans heurts depuis le niveau du contrôleur jusqu'au niveau de supervision. En 2012, Certec EDV a été acquise par Bachmann electronic et opère sous le nom de Bachmann Visutec depuis 2019. Depuis 2013, atvise sert de base à M1 WebMI pro, qui est intégré directement au système de contrôle Bachmann. Une redondance en veille active, reposant sur des technologies Web natives, a suivi en 2015, et des ensembles complets comprenant des écrans tactiles ont été lancés en 2017 en tant que systèmes complets de visualisation d'usine. La dernière avancée en date est un modèle maritime basé sur les composants open source d'openBridge, qui simplifie la création de visualisations pour les navires. Il a été présenté au salon SMM de Hambourg début septembre.

«Lorsque nous avons misé sur la technologie Web native en 2006, cela a été considéré comme une décision audacieuse dans le domaine de l'automatisation. Vingt ans plus tard, le succès d'atvise® démontre que les normes ouvertes telles qu'OPC UA et la technologie Web ne constituent pas une tendance passagère, mais bien le fondement de solutions IHM, SCADA et en nuage à l'épreuve du temps, du panneau compact au niveau de supervision distribué», expliquait Leopold Matouschek, directeur général de Bachmann Visutec.

La gamme de produits couvre aujourd'hui aussi bien les interfaces opérateur compactes que les architectures SCADA distribuées, pouvant également être exploitées dans le nuage. Tout appareil doté d'un navigateur peut servir de client, sans qu'aucune installation ne soit nécessaire. Les fonctionnalités comprennent la gestion des alarmes et l'archivage. La communication s'effectue via OPC UA, la norme qui relie de bout en bout le niveau de contrôle et le niveau de supervision. Les appareils ne disposant pas de leur propre interface OPC UA sont intégrés par le serveur multiprotocole atvise® Connect X, qui convertit les protocoles propriétaires tels que Siemens S7 et Modbus vers OPC UA, rendant ainsi accessibles des composants de l'usine qui, autrement, seraient exclus. La prise en charge de MQTT est prévue pour 2027.

Bachmann Visutec GmbH, dont le siège social est situé à Eisenstadt, en Autriche, est une filiale en propriété exclusive de Bachmann electronic GmbH, de Feldkirch. Selon l'entreprise, elle a été la première dans ce secteur à offrir un logiciel complet reposant sur des technologies Web natives et OPC UA.

Source: Bachmann Visutec GmbH

Le Telestacker continue d'améliorer les performances des ports et des usines



Superior Industries, Inc. met en avant près de 3 décennies d'innovation dans le domaine des convoyeurs TeleStacker®, illustrant comment les progrès techniques continus aident les producteurs à constituer de meilleurs stocks, à manutentionner les matériaux plus efficacement et à améliorer leur rentabilité.

Depuis le lancement de son convoyeur télescopique radial en 1997, Superior a fabriqué plus de 2000 unités à travers le monde. Les producteurs s'appuient désormais sur cette technologie non seulement pour réduire la ségrégation des matériaux, mais aussi pour améliorer l'efficacité des usines et des terminaux, réduire la manutention des matériaux, optimiser les stocks et diminuer les coûts d'exploitation. Le premier convoyeur TeleStacker du fabricant a été mis hors service à l'issue de la saison de production 2025, après près de 30 ans de fonctionnement dans une installation de sable et de gravier du Midwest américain – ce qui témoigne de la qualité de la conception et de la durabilité de l'équipement.

Le mécanisme télescopique du convoyeur TeleStacker répartit les matériaux dans l'ensemble du tas au fur et à mesure de sa formation, sans avoir recours à des chargeurs pour repositionner ou remodeler en permanence les tas. Cela permet non seulement d'améliorer l'uniformité du produit, mais aussi de réduire la manutention des matériaux, d'augmenter la capacité de stockage pour une même empreinte au sol et de diminuer l'usure des équipements mobiles. Il en résulte un processus de stockage plus efficace qui aide les producteurs à optimiser la capacité existante de leur site tout en réduisant les coûts d'exploitation.

Les ingénieurs de Superior n'ont cessé d'affiner le convoyeur TeleStacker afin de répondre aux retours des clients et de s'adapter à l'évolution des conditions d'exploitation.

Aujourd'hui, Superior propose des convoyeurs TeleStacker dans des longueurs standard allant de 33,5 à 64 m, avec des configurations et des longueurs sur mesure disponibles pour des applications spécialisées dans les secteurs des granulats, de l'exploitation minière et d'autres industries de manutention de matériaux en vrac.

Source: Superior Industries, Inc.

Vanguard Renewables et Generate Upcycle s'unissent pour créer la plus grande plate-forme nord-américaine de transformation des déchets alimentaires en GNR

Vanguard Renewables annonçait récemment avoir signé une entente pour acquérir les activités nord-américaines de Generate Upcycle, fusionnant ainsi 2 chefs de file de l'industrie pour créer la principale plate-forme de transformation des déchets alimentaires en gaz naturel renouvelable (GNR).

La transaction est une réponse aux changements plus vastes en cours dans l'ensemble du marché de la récupération des ressources. Alors que les contraintes liées aux capacités d'enfouissement augmentent, que les engagements des entreprises en matière de durabilité progressent et que les politiques de détournement des matières organiques continuent d'émerger, la demande augmente pour des solutions qui gardent les matières organiques hors des sites d'enfouissement et les mettent à profit de manière productive. Grâce à la méthanisation, ces matières sont transformées en gaz naturel renouvelable et en d'autres ressources bénéfiques.

À la clôture de la transaction, les installations de Generate Upcycle exploitées dans le nord de l'État de New York et en Ontario, au Canada, devraient se joindre aux 19 installations de Vanguard Renewables. La transaction établit également la présence de Vanguard Renewables sur le marché canadien des combustibles propres et crée des voies de récupération supplémentaires capables de prendre en charge des volumes plus importants de matières organiques en Amérique du Nord.

«Le détournement des sites d'enfouissement représente l'une des plus grandes opportunités sur le marché de la récupération des ressources, et l'envergure et l'intégration sont devenues essentielles pour réaliser tout le potentiel», déclarait Mike O'Laughlin, chef de la direction de Vanguard Renewables. «En réunissant Vanguard Renewables et Generate Upcycle, nous créons davantage de voies de récupération pour nos clients, élargissons notre présence sur les marchés de croissance stratégiques du Nord-Est et du Canada et offrons des solutions plus fiables et à long terme pour le détournement des matières organiques.»



L'installation de digestion anaérobie de Generate Upcycle à London, en Ontario.

La transaction devrait presque doubler la capacité opérationnelle actuelle de Vanguard Renewables en ajoutant environ 565 000 t/an de déchets alimentaires et 31, millions m³/an de gaz naturel renouvelable.

Les déchets alimentaires demeurent l'une des plus importantes occasions inexploitées de récupération des ressources en Amérique du Nord. Récupérer une plus grande part de ces matières permet non seulement de réduire les émissions de méthane associées à l'élimination en site d'enfouissement, mais aussi de produire du gaz naturel renouvelable. À mesure que la demande de combustibles à faible intensité carbone continue de croître, le gaz naturel renouvelable issu des déchets organiques est de plus en plus valorisé dans les marchés réglementés, volontaires et du transport.

La plate-forme combinée regroupera des forces complémentaires dans l'ensemble de la chaîne de valeur de la récupération des matières organiques. Generate Upcycle apporte une expertise opérationnelle éprouvée dans le recyclage des déchets alimentaires et la production d'énergie renouvelable, tandis que Vanguard Renewables apporte un modèle intégré qui relie l'approvisionnement en matières premières, la logistique, le traitement et la commercialisation. Ensemble, la sécurité de l'approvisionnement et une vaste expérience opérationnelle créent une base plus solide pour la croissance future à mesure que la plate-forme continue de prendre de l'expansion.

«Generate Upcycle a construit l'une des opérations de digestion anaérobie à base de déchets alimentaires les plus solides en Amérique du Nord», déclarait Bill Caesar, président de Generate Upcycle. «En combinant nos forces à celles de Vanguard Renewables, nous créons une plateforme dotée du savoir-faire opérationnel et du soutien financier nécessaires pour soutenir la croissance et la réussite à long terme.»

Grâce à une présence accrue et à des capacités opérationnelles améliorées, Vanguard Renewables sera mieux placée pour offrir à ses clients une plus grande échelle, plus de flexibilité et une portée géographique accrue, tout en augmentant la capacité de recyclage des matières organiques et de production de gaz naturel renouvelable en Amérique du Nord. L'entreprise est prête à continuer de bâtir et de relier les réseaux nécessaires pour récupérer de la valeur des déchets et la réintégrer dans l'économie.

Source: Vanguard Renewables

SMS et Komatsu ont été sélectionnées pour s'associer au projet Crawford Nickel



La demande croissante en minéraux critiques offre au Canada de nouvelles occasions de renforcer son rôle de fournisseur mondial fiable et responsable. Cette évolution génère des investissements non seulement dans de nouvelles mines, mais aussi dans l'équipement et l'expertise technologique nécessaires à leur mise en production. Canada Nickel Company Inc. réalise cet investissement en choisissant Équipement SMS et Komatsu pour fournir sa flotte d'équipement de chargement, de transport et de soutien minier, ainsi que la technologie autonome associée, dans le cadre de son projet minier Crawford Nickel. Crawford est la première mine à avoir reçu l'approbation de l'Agence d'évaluation d'impact du Canada par l'intermédiaire du nouveau Bureau des grands projets.

«Crawford est l'un des nouveaux projets miniers les plus excitants au Canada», déclarait Robin Heard, président-directeur général d'Équipement SMS. «Aux côtés de Komatsu, Équipement SMS se réjouit de s'associer à Canada Nickel pour faire avancer sa vision d'une production de nickel sécuritaire, durable et à faible empreinte carbone, et contribuer directement à répondre aux besoins mondiaux en ressources essentielles.»

Crawford abrite les deuxièmes plus grandes ressources et réserves de nickel au monde; le site est situé à environ 40 km au nord de Timmins, en Ontario.

«Je suis très enthousiaste quant à la valeur potentielle qui pourrait être extraite par l'application des technologies éprouvées de Komatsu à Crawford», déclarait Mark Selby, président-directeur général de Canada Nickel. «Nous espérons que l'expérience d'Équipement SMS dans la mise en œuvre de ces technologies sur d'autres sites canadiens, ainsi que son engagement démontré envers notre projet, permettront de réduire considérablement les risques liés au démarrage et à l'exploitation continue du projet.»

«Komatsu s'engage à collaborer avec Équipement SMS et Canada Nickel pour développer une exploitation minière de classe mondiale à Crawford», déclarait Rod Bull, président-directeur général de Komatsu North America. «Nous sommes impatients d'apporter au projet l'équipement et les technologies minières de pointe de Komatsu afin de garantir des opérations sécuritaires, efficaces et productives.»

Équipement SMS collabore avec Canada Nickel pour élaborer une stratégie d'équipement visant à maximiser la productivité et les performances de la mine, tant dans le cadre d'opérations conventionnelles qu'autonomes. Ce fournisseur de solutions minières apporte une vaste expérience dans le soutien au développement de mines entièrement nouvelles à travers le Canada, ainsi que l'envergure et les capacités nécessaires pour accompagner les opérations tout au long de leur cycle de vie. L'expansion récente d'Équipement SMS à Timmins renforce sa capacité à soutenir les grands projets miniers de la région.

«Alors que nous nous préparons à la construction du projet Crawford, notre priorité est d'assurer une mise en œuvre réussie : mettre en service la flotte et les technologies, former les équipes de Canada Nickel et optimiser les performances afin que la pleine valeur de l'investissement puisse être réalisée tout au long de la durée de vie du projet», expliquait monsieur Heard.

Source: Équipement SMS

Le projet Green Metal de Fortescue produit son premier métal «chaud»

Le projet «Green Metal» de Fortescue à Christmas Creek, qui intègre la technologie de four de fusion DRI de Metso, a produit son premier métal fondu dans la région de Pilbara, en Australie-Occidentale. Ce projet marque une étape importante pour Fortescue et Metso dans la mise au point d'un procédé permettant de produire du métal respectueux de l'environnement à partir du minerai de fer de Pilbara grâce à de nouvelles technologies de fusion à faibles émissions.

Metso a apporté au projet la conception et la technologie de base de la fusion grâce à son four électrique de fusion DRI. Cette technologie fait actuellement l'objet d'essais visant à évaluer sa capacité à permettre l'utilisation de fines de minerai de fer de Pilbara dans des procédés de fabrication de fer à faibles émissions. L'installation des équipements de Metso a débuté en septembre 2025.

La technologie du four de fusion DRI de Metso offre un procédé permettant de produire des unités de fer de haute qualité adaptées à la fabrication d'acier en aval, avec des émissions inférieures à celles des procédés conventionnels utilisant des hauts-fourneaux. Cette technologie a été mise au point pour permettre l'exploitation de vastes réserves de minerai de fer dans le cadre d'une production d'acier durable; ces réserves étaient auparavant considérées comme inadaptées au procédé de fabrication d'acier par DRI en raison de leur teneur plus élevée en gangue.

Source: Metso Corporation

Travailler efficacement et en toute flexibilité avec la CORE

Avec la nouvelle CORE, Benninghoven élargit désormais sa gamme avec une centrale d'enrobage à un prix avantageux, proposée avec un choix d'options clairement défini, un concept épuré en termes de conception, de transport et de montage, ainsi que des technologies de pointe. Cette installation donne la priorité à la rentabilité à long terme et à la réduction des coûts d'exploitation totaux tout au long de son cycle de vie.

La CORE repose sur des technologies de Benninghoven éprouvées. Elle peut être déployée dans le monde entier et offre des performances fiables, un asphalte de haute qualité ainsi qu'une sécurité d'investissement tout au long de son cycle de vie. Cette centrale d'enrobage, transportable et très flexible, fonctionne selon un procédé par lots et permet, grâce à ses formules polyvalentes et à des taux d'incorporation de RC de jusqu'à 40 %, de produire des mélanges bitumeux de haute qualité. Si les besoins augmentent, des interfaces prédéfinies permettent une mise à niveau flexible des composants, garantissant ainsi une réaction rapide aux évolutions des exigences du marché.

La CORE répond aux exigences des exploitants d'installations en matière de sécurité de planification et de fiabilité, en maintenant les coûts d'exploitation courants et prévisibles les plus bas et les plus transparents possibles. Une attention particulière a été accordée à l'optimisation des postes de coûts essentiels que sont la consommation d'énergie et de combustible. Des convertisseurs de fréquence modernes installés sur des composants tels que l'extracteur et le tambour sécheur adaptent la puissance en fonction des besoins et contribuent à réduire la consommation d'énergie.

Le nouveau brûleur polycombustible MULTI JET offre davantage de flexibilité, puisqu'il permet d'utiliser simultanément jusqu'à quatre combustibles différents. Les exploitants peuvent ainsi réagir rapidement aux fluctuations des prix de l'énergie et aux variations de disponibilité.

L'intégration d'un Smart Weighing System permet à l'entreprise d'optimiser la qualité de l'asphalte. La précision des formules permet d'éviter les surdosages et de respecter des tolérances strictes, même lors des variations des flux de matières et des températures.

La CORE séduit par son nouveau concept de conception, grâce auquel l'installation du système est plus économique. Pour le montage, il est possible d'utiliser des grues d'une capacité de levage inférieure à 90 tonnes. Ainsi, la disponibilité est améliorée dans les différentes régions, ce qui renforce la flexibilité et réduit les coûts de montage pour le client.

Un autre avantage : Grâce à une structure optimisée, il est possible de réaliser des fondations plus petites. Le client peut ainsi réduire ses coûts de matériaux et de construction.

Grâce à sa conception modulaire,

Hiab présente le MOFFETT M8 NX2, un colosse pour l'Amérique du Nord

Hiab, un pionnier dans le domaine des solutions intelligentes et durables pour la manutention des charges sur route, redéfinit la productivité des flottes aux États-Unis et au Canada avec le lancement en Amérique du Nord de 2 chariots élévateurs embarqués à haute capacité : les MOFFETT M8 65.3P NX2 et M8 65.4P NX2.

Conçus pour transformer la rentabilité des flottes commerciales, ces modèles robustes augmentent la capacité de levage de près de 20%, passant de 2500 kg à un impressionnant 2950 kg, sans ajouter un seul kilo au poids à vide de transport. Les gestionnaires de flottes dans les secteurs du bois d'œuvre, des matériaux de construction, de la fabrication et de la distribution peuvent désormais transporter des charges plus lourdes par trajet, maximiser la capacité de transport et éliminer les retards de livraison coûteux.



Offerts en configurations pantographiques à conduite bidirectionnelle (3 roues) et multidirectionnelle (4 directions, mode crabe), la nouvelle série de 2950 kg offre aux propriétaires de flottes un avantage commercial net : une polyvalence maximale sur le chantier sans sacrifier la charge utile du véhicule ni sa manœuvrabilité.

La nouvelle série M8 permet véritablement le déchargement d'un seul côté, les opérateurs peuvent déplacer une charge allant jusqu'à 2500 kg sur toute la largeur de la plate-forme d'un camion ou

InfraStructures rejoint plus d'utilisateurs de machinerie lourde et d'équipement spécialisé que toute autre revue au Canada.

La trousse média est disponible sur le site web www.infrastructures.com





l'installation peut d'abord être exploitée en version de base, puis être déployée progressivement si nécessaire. Les interfaces préconfigurées facilitent les mises à niveau ultérieures et permettent de s'adapter aux nouvelles exigences du marché sans nécessiter de travaux de transformation importants, comme p. ex. l'installation de divers systèmes d'additifs. Les chemins de câbles en treillis préassemblés réduisent le temps de montage et améliorent la sécurité de fonctionnement. La CORE est donc particulièrement adaptée aux chantiers itinérants et aux projets avec de courts délais de réalisation.

Le concept de maintenance simplifiée de l'installation et de sécurité au travail, associé à des mesures de sécurité complètes, simplifie les processus d'entretien et d'exploitation et contribue à garantir un fonctionnement fiable de l'installation. Tous les composants sont facilement accessibles ; les ouvertures sont largement dimensionnées et disposées de manière ergonomique. Les points d'ancrage prédéfinis pour les équipements de protection individuelle (EPI), le système de transfert de clés de Benninghoven, les protections contre les risques de coincement au niveau du mélangeur et des vérins pneumatiques, les dispositifs anti-chute ainsi qu'un éclairage optimal des zones de travail et de maintenance sont autant d'exemples de dispositifs visant à renforcer la sécurité au travail et permettant d'obtenir une forte adhésion auprès du personnel d'exploitation.

Grâce à une largeur de transport limitée et à une hauteur maximale de trois mètres, il est souvent possible de ne pas ou moins recourir à des transports exceptionnels et des véhicules d'escorte et donc les besoins d'autorisations supplémentaires.

Une planification logistique judicieuse des composants permet également de réduire le nombre de colis, ce qui diminue le nombre de poids lourds nécessaires pour les expéditions internationales. Cela simplifie le déroulement des opérations et contribue à une réduction significative des coûts de transport.

Avec la CORE, Benninghoven propose une nouvelle génération de centrales d'enrobage économiques, conçues pour répondre aux exigences des prochaines décennies. Le concept d'installation modulaire, avec ses interfaces préconfigurées, une grande liberté quant au choix des combustibles, un taux de recyclage pouvant atteindre 40 % et des systèmes de commande intelligents garantissant une sécurité de production élevée, crée les conditions nécessaires pour pouvoir répondre avec flexibilité aux évolutions du marché et aux exigences réglementaires. Parallèlement, les exploitants d'installations bénéficient de l'expérience de partenaires fiables : Benninghoven et le Wirtgen Group leur offrent en effet une assistance et un service après-vente dans le monde entier.

Source: Wirtgen Group



d'une remorque, et ce, à une hauteur pouvant atteindre 2,43 m.

Conçue sur la plate-forme NX2 de pointe de MOFFETT, la nouvelle série de 2950 kg permet à l'opérateur de travailler avec une efficacité accrue grâce à des technologies de pointe, à une ergonomie optimisée et à une sécurité renforcée.

Les nouveaux modèles sont entraînés par un moteur turbodiesel Rehlko KDI 1903 de 59 hp (44 kW). Les portes à grand accès EasyService™ permettent une maintenance de routine rapide, propre et simple.

«Nos nouveaux modèles M8 d'une capacité de 2950 kg représentent une véritable avancée en matière de performance de flotte, offrant plus de puissance, des cycles de travail plus rapides et un potentiel de profit supérieur sans poids supplémentaire», déclarait Gavin McDermott, chef de produit international, Hiab. «Ces modèles sont des outils à fort retour sur investissement, conçus pour offrir à nos clients un avantage commercial incontestable sur chaque chantier.»

La série MOFFETT M8 (M8 65.3P NX2 et M8 65.4P NX2) est disponible à la commande dès maintenant auprès du vaste réseau de concessionnaires Hiab en Amérique du Nord.

Source: Hiab

ADC et E-MERT étendent leurs solutions de sécurité basées sur l'IA au secteur minier turc

Au terme d'une phase d'essai opérationnel de 7 mois couronnée de succès sur un tombereau Caterpillar, un important client du secteur minier en Turquie a confirmé l'acquisition de 14 systèmes Brigade







Electronics AI 360 supplémentaires, qui seront déployés sur l'ensemble de sa flotte minière au cours de l'année 2026.

Cette expansion fait suite aux excellents résultats obtenus lors des essais, au cours desquels la technologie de sécurité basée sur l'IA de Brigade a démontré des améliorations significatives en matière de visibilité du conducteur, de détection des risques de collision et de sécurité opérationnelle dans des environnements miniers exigeants.

La flotte du client comprend à la fois des tombereaux Caterpillar 785C et Hitachi EH4000AC. À long terme, il est prévu de poursuivre l'installation des systèmes Brigade AI 360 sur l'ensemble de la flotte, à un rythme estimé de 13 à 20 systèmes par an.

L'installation et la mise en service des nouveaux systèmes seront assurées par l'équipe de conception et d'ingénierie d'ADC en Turquie, qui s'appuiera sur la vaste expertise de l'entreprise en matière de systèmes de sécurité pour véhicules lourds, d'intégration industrielle et d'applications minières.

«L'essai de 7 mois, couronné de succès, a démontré la valeur opérationnelle réelle des systèmes de sécurité basés sur l'IA dans des environnements miniers exigeants. Suite à ces résultats positifs, nous sommes fiers de soutenir la décision du client d'étendre le déploiement à d'autres tombereaux Caterpillar et Hitachi. Ce projet représente une nouvelle étape importante dans l'amélioration des normes de sécurité au sein du secteur minier turc», déclarait Alper Dinlenc, ingénieur électronique senior, fondateur et président-directeur général d'ADC.

Volvo Trucks dévoile le nouveau VNX

Volvo Trucks dévoilait récemment le tout nouveau Volvo VNX, un camion spécialisé, conçu pour les travaux les plus exigeants en Amérique du Nord dans les secteurs de la construction, du béton, de l'exploitation forestière, de l'agriculture, du transport lourd sur autoroute et du déneigement municipal.





Le tout nouveau Volvo VNX vient parachever le renouvellement de la gamme nord-américaine de Volvo, qui a débuté avec le Volvo VNL en janvier 2024 et s'est poursuivi avec le Volvo VNR en mars 2025.

Volvo n'en est pas à son premier pas dans le domaine des applications spécialisées. Volvo Trucks est chef de file dans les segments des applications spécialisées et de la construction sur de nombreux marchés à l'échelle mondiale et ses camions FMX et VMX ont déjà gagné la confiance des utilisateurs sur des chantiers exigeants à travers le monde. Volvo a également passé des années à servir des clients du secteur des applications spécialisées en Amérique du Nord, apprenant ainsi de première main ce qu'exigent les chantiers les plus exigeants de la région. Le tout nouveau Volvo VNX réunit cette expérience mondiale et nord-américaine dans un camion conçu et construit de A à Z pour ce marché.

Volvo apporte également un atout qu'aucun autre fabricant ne peut offrir : Volvo Construction Equipment fabrique et vend des engins de chantier depuis plus de



Les premières installations sur deux plates-formes différentes de camions-bennes, présentées lors du 12e Salon international de l'exploitation minière à Istanbul, ont eu lieu en avril.

Ce salon a permis aux exploitants miniers, aux gestionnaires de flottes et aux acteurs du secteur de découvrir la technologie AI 360 de Brigade en action sur des tombereaux Caterpillar et Hitachi, dans des conditions d'exploitation minières réelles.

Ce projet a été mené en collaboration avec E-MERT, une entreprise bien établie opérant dans le secteur minier turc. En tant qu'allié stratégique et partenaire commercial d'ADC pour les applications minières, E-MERT joue un rôle important dans le soutien à l'engagement client, aux opérations sur le terrain et à la mise en œuvre spécifique au secteur. Ensemble, ADC et E-MERT aident les entreprises minières à adopter des technologies de sécurité avancées conçues pour réduire les risques, améliorer la vigilance opérationnelle et favoriser des environnements de travail plus sûrs dans le cadre d'opérations minières à grande échelle.

«Les opérations minières nécessitent des technologies fiables et éprouvées sur le terrain, capables de fonctionner dans des conditions extrêmement difficiles. En collaboration avec ADC et Brigade, nous aidons les entreprises minières en Turquie à adopter des solutions de sécurité avancées qui améliorent la vigilance des conducteurs, réduisent les risques et favorisent des environnements de travail plus sûrs au sein de leurs flottes», déclarait Emrah Mertyurek, fondateur et président-directeur général d'E-MERT.

Les environnements miniers posent des défis particuliers en matière de visibilité et de sécurité en raison de la taille des camions de transport, des champs de vision restreints, des conditions météorologiques difficiles, de la poussière, des opérations en pénombre et de la circulation constante des véhicules et des piétons. Le système AI 360 de Brigade associe une technologie de caméra de pointe à une détection d'objets basée sur l'intelligence artificielle afin d'offrir aux conducteurs une vue panoramique complète autour du véhicule et des alertes intelligentes en cas de présence de piétons ou d'obstacles dans les angles morts. En aidant les opérateurs à identifier plus tôt les dangers et à réagir plus efficacement, le système AI 360 de Brigade contribue à des opérations minières plus sûres et plus efficaces.

ADC Design & Engineering Co. Ltd est une entreprise de technologie et d'ingénierie basée en Turquie, spécialisée dans les systèmes de sécurité automobile, l'électronique industrielle et les solutions d'intégration avancées pour les poids lourds et les véhicules utilitaires. Forte d'une vaste expérience dans les secteurs minier, de la construction, des transports et de l'industrie, ADC propose des technologies de sécurité sur mesure qui améliorent l'efficacité opérationnelle et aident ses clients à respecter des normes de sécurité de plus en plus strictes.

Grâce à son partenariat avec Brigade Electronics et à sa collaboration avec E-MERT, ADC continue de soutenir l'adoption de systèmes de sécurité intelligents dans l'ensemble du secteur minier turc.

Source: Brigade Electronics Group PLC



50 ans, ce qui confère au Groupe Volvo une expérience considérable dans la fabrication d'équipements destinés aux chantiers.

Sur les chantiers spécialisés, les conducteurs se retrouvent à proximité des travailleurs, de l'équipement et de conditions imprévisibles. Le tout nouveau Volvo VNX est conçu pour relever ces défis grâce aux systèmes de sécurité de pointe de Volvo.

Le tout nouveau Volvo VNX intègre une nouvelle fonctionnalité pour les manœuvres dans les espaces restreints : la direction à distance. Elle permet aux opérateurs de contrôler entièrement le camion depuis l'extérieur de la cabine à des vitesses allant jusqu'à 8 km/h, ce qui s'avère particulièrement utile pour tout travail hors route où les conducteurs doivent manœuvrer dans des espaces restreints et des environnements difficiles.

Sous le capot, le Volvo VNX repose sur la plate-forme D13 qui a fait ses preuves, offrant désormais une puissance nominale pouvant atteindre 540 hp et un couple de 1 950 lb pi, avec un frein moteur délivrant jusqu'à 630 hp de freinage.

Source: Volvo Trucks North America

Nouveaux grappins à peau d'orange et godets Cat®

Le salon CONEXPO-CON/AGG 2026 offrait à Caterpillar l'occasion de mettre en avant sa nouvelle gamme de grappins à peau d'orange Cat® GSV, ainsi que les godets à pouce SD et les godets compatibles S et HC-S, destinés à une large gamme de pelles hydrauliques et de chargeuses-manutentionnaires Cat. Disponibles en 2 tailles de fourches à 4 dents, les nouveaux modèles GSV à vérin vertical sont adaptés aux chargeuses de 20 à 40 t et aux pelles de 14 à 31 t. Le godet à pouce SD est disponible pour les pelles Cat 313 à 352, tandis que les godets compatibles S et HC-S sont conçus pour les modèles Cat 313 à 340 équipés d'outils à interface S.

Offrant davantage d'options pour répondre aux besoins des clients, les nouveaux modèles Cat GSV420 et GSV425 se caractérisent par des temps de cycle plus courts et des capacités accrues par rapport aux modèles précédents, ce qui permet aux clients de déplacer davantage de matériaux en une journée. Plus légers et plus efficaces, les nouveaux modèles Cat GSV augmentent la productivité globale des grappins, tout en réduisant les coûts d'entretien.





«En nous appuyant sur les nombreux retours de nos clients, nous avons mis l'accent sur les performances, l'efficacité et la polyvalence de ces nouveaux modèles GSV. Ces grappins à dents semi-ouvertes répondent à un large éventail de besoins», expliquait Chad Bixby, directeur commercial senior chez Caterpillar. «Ces modèles

Le pneu Nokian Ground King Loader est désormais disponible en taille 17.5R25



La gamme Nokian Tyres Ground King Loader s'étoffe avec une nouvelle taille : 17.5R25. Conçu pour les chargeuses sur roues, ce pneu s'adapte sans effort aux divers terrains, des surfaces meubles à dures. Grâce à la technologie Hybrilug™ de Nokian Tyres, il offre une conduite confortable et silencieuse, des transits routiers rapides et une maniabilité prévisible, pour plus de fluidité et d'agilité.

Le pneu Ground King Loader convient parfaitement à la manutention du gravier, du compost et de la terre dans les zones de chargement ainsi que sur les chantiers. Il offre une capacité de charge et une traction exceptionnelles, même avec de lourdes charges.

Efficacité et confort de conduite, sur route et hors route

Le pneu Nokian Tyres Ground King Loader est synonyme de stabilité, confort et faible niveau sonore sur les chantiers et sur route. Sa structure radiale robuste et son épaulement renforcé offrent une expérience de conduite fluide et fiable, et ce, même avec des charges lourdes et à des vitesses plus élevées lors des transits routiers.

La technologie Hybrilug™, développée par Nokian Tyres, combine la stabilité et la durabilité d'un motif de blocs classique et l'excellente adhérence des crampons sur surfaces meubles.

«Les blocs Hybrilug permettent une maniabilité stable et sans vibrations, tandis que les crampons améliorent l'adhérence dans la boue et sur terrains meubles», expliquait Mikko Pukkila, chef de produit chez Nokian Tyres. «Grâce à toutes ces caractéristiques, le Ground King Loader est un pneu fiable dans des conditions variables, y compris dans des espaces étroits qui exigent un contrôle précis et prévisible.»

offrent un débit hydraulique accru et des pièces moulées remplacent les soudures afin d'améliorer la durabilité et de réduire le poids, ce qui permet aux opérateurs de déplacer plus de tonnes par heure avec une plus grande efficacité.»

La courbure optimisée des dents améliore le taux de remplissage global du grappin, tandis qu'un nouveau système de rotation offre une capacité de débit supérieure à celle du modèle précédent. Des pièces moulées plus légères, répartissant les efforts, contribuent à prolonger la durée de vie du grappin. Dotée de butées de boîtier de grappin supérieures et inférieures résistantes à l'abrasion, la nouvelle conception empêche les vérins de s'étendre excessivement et contribue à éviter une usure inutile au niveau des points d'articulation. Les pointes de dents moulées faciles à remplacer, associées à une construction en acier de haute qualité pour les dents intérieures et les pointes, contribuent à prolonger la durée de vie.

Les pneus Nokian Tyres Ground King Loader sont désormais disponibles dans les tailles 20.5R25 et 17.5R25. La nouvelle taille peut d'ores et déjà être commandée.

Fabriqués en Finlande

Les pneus, bandes de roulement et roues pour applications intensives de Nokian Heavy Tyres ont reçu le symbole Key Flag et le label Design from Finland, qui indiquent que les produits sont fabriqués en Finlande et que l'entreprise a manifestement investi dans le design finlandais.

Source: Nokian Heavy Tyres

Les Grands Chantiers du 20e Siècle sur le web!



Optimisés pour la manutention de déchets métalliques volumineux et déchiquetés, ces nouveaux modèles à dents semi-ouvertes sont particulièrement adaptés aux applications impliquant de gros déchets d'acier, des tuyaux et des poutres. Par rapport à la conception précédente, les clients bénéficient d'une durée d'utilisation considérablement plus longue avant le premier intervalle d'entretien, ce qui contribue à réduire le temps consacré à la maintenance. Les points de graissage au niveau du sol améliorent l'efficacité de l'entretien et contribuent à renforcer la sécurité. L'accès facilité au circuit hydraulique simplifie l'entretien du système, tandis que le réacheminement des conduites hydrauliques intégrées réduit la tension sur les flexibles et élimine tout risque d'interférence avec les matériaux.

Le suivi des équipements Cat est disponible via VisionLink™, aux côtés de l'abonnement Product Link pour les nouvelles pinces GSV. Ces nouveaux modèles sont actuellement disponibles pour les clients en Amérique du Nord, en Europe, en Afrique et au Moyen-Orient.

Offrant une force de serrage essentielle pour une large gamme d'applications de manutention de matériaux, le nouveau godet à pince Cat SD combine les pince de série Cat SD et Cat Pro, qui ont fait leurs preuves, en un seul outil. Ces godets Cat «Severe Duty» sont conçus pour des applications présentant un niveau d'abrasion faible à élevé et des impacts faibles à moyens, telles que le débroussaillage et le défrichage, la manutention de roches et de blocs, le béton, ainsi que les travaux de démolition primaire et secondaire.

Compatible avec les systèmes de fixation par goupille et par pince, le nouveau godet à pince présente un poids, une capacité et une force de serrage accrus pour offrir des performances supérieures. Contrairement aux modèles précédents, lorsque la pince n'est pas nécessaire, elle peut être retirée rapidement, ce qui augmente la polyvalence du godet. Le montage des flexibles et des vérins à l'arrière de la pince, avec un acheminement interne des flexibles, contribue naturellement à protéger ces composants. Pour plus de durabilité et de fiabilité, la pince est intégrée à la structure du godet.

Ces nouveaux godets offrent des performances durables et robustes dans un large éventail d'applications, notamment la terre, la roche, le sable et le gravier, les débris de démolition et le décapage du béton. Les godets à interface S s'appuient sur les performances éprouvées des godets Cat à fixation par goupilles, offrant des performances optimales à la pelle tout en garantissant la durabilité et la fiabilité attendues par les clients. Les flancs droits assurent des performances optimales sur une large gamme de matériaux, de la terre à la roche. Ils sont associés à des couteaux latéraux Advansys (GET) ou à des protections latérales, selon la conception du godet, afin d'améliorer la durabilité et les performances.

Ces nouveaux modèles de godets s'inscrivent dans la continuité de l'élargissement par Caterpillar de sa gamme d'outils de travail à attache S, afin de répondre à un large éventail d'applications, allant de l'excavation et du martelage au traitement des ferrailles et à la démolition.

Source: Caterpillar

Tri et chargement de ferraille en Italie

Cometfer est une entreprise italienne de premier plan dans le secteur de la ferraille, qui approvisionne plus de 500 entreprises, ateliers et sites industriels. Fournisseur de référence des grands groupes sidérurgiques, fonderies et raffineries italiens, Cometfer se distingue par son savoir-faire en matière d'approvisionnement en ferraille issue de diverses activités et productions industrielles. Afin d'accroître encore l'efficacité de la manutention de la ferraille, Cometfer a opté pour la pince de manutention SENNEBOGEN 825 E – un choix qui s'est avéré idéal pour les conditions d'exploitation exigeantes. Outre la 825 E, 8 autres machines Sennebogen sont utilisées par l'entreprise.



Chez Cometfer, la SENNEBOGEN 825 E est principalement utilisée pour le tri, le déplacement et le chargement de la ferraille. Les matériaux à traiter comprennent une large gamme de métaux tels que le cuivre, le bronze, le laiton, l'aluminium et l'acier. Grâce à sa construction robuste et à son équipement spécialisé, la 825 E est parfaitement adaptée à ces tâches. Une utilisation quotidienne en une seule équipe exige une machine fiable et robuste – des exigences auxquelles la 825 E répond sans difficulté grâce à sa conception moderne et à son moteur puissant.

La configuration de la SENNEBOGEN 825 E chez Cometfer a été spécialement adaptée aux besoins de l'entreprise. La machine est équipée de roues plus grandes montées sur un châssis renforcé, ce qui lui confère une excellente maniabilité et une grande stabilité. Cela permet de se déplacer en toute sécurité et de travailler efficacement, même dans des espaces restreints. Grâce à l'utilisation d'une pince à peau d'orange et d'un système magnétique, cette chargeuse est parfaitement adaptée à la manutention précise aussi bien de grandes quantités que de petites pièces de ferraille.

L'excellente maniabilité de la 825 E a

Vermeer s'associe à Sharewell HDD pour élargir sa gamme de trépans

Vermeer annonçait récemment une alliance stratégique avec Sharewell HDD, un spécialiste des outils de fond de trou, afin de proposer aux entrepreneurs une option hautement performante en matière de trépans d'ouverture pour le forage directionnel horizontal (HDD), directement par l'intermédiaire de leurs concessionnaires Vermeer de confiance.

L'ajout de la gamme de Sharewell vient compléter l'offre existante de Right Turn Supply, un partenaire de longue date de Vermeer proposant une gamme variée d'outils. Ensemble, ces partenariats offrent une sélection complète d'ouvre-trous avec différents types de fraises et de configurations de corps, permettant aux entrepreneurs de trouver l'outil adapté aux exigences de leur chantier.

Les trépans «Lo Torque» de Sharewell HDD sont conçus pour s'adapter avec précision à la dureté des formations rencontrées lors du forage directionnel horizontal. Ces outils sont conçus pour aléser efficacement aussi bien les sols



meubles, à l'aide de fraises à dents fraisées, que les formations rocheuses extrêmement dures, grâce à des inserts en carbure de tungstène (TCI). Parmi leurs principaux avantages, on peut citer un couple minimal sur le train de tiges, une polyvalence permettant d'ouvrir des trous de différents diamètres avec un seul corps, ainsi que des fraises remplaçables sur site. La conception robuste et la protection des jauges contribuent à prolonger la durée de vie de l'outil dans des conditions abrasives.

La modularité et les caractéristiques de performance de la gamme Sharewell la rendent particulièrement adaptée aux projets de taille moyenne dans le secteur des services publics.

Source: Vermeer Corporation

Plus de 1500 liens vers
des sites web de l'industrie, sur
www.infrastructures.com



constitué un critère d'achat déterminant. La machine peut se déplacer aisément dans des espaces restreints et même manœuvrer en charge. Ces caractéristiques sont particulièrement précieuses chez Cometfer, car les zones d'intervention comportent souvent des espaces de travail exigus où d'autres machines atteindraient leurs limites.

De plus, la 825 E offre un haut niveau de stabilité, ce qui permet de l'utiliser sans assistance constante. Il en résulte un gain de temps et une productivité accrue. Le confort de l'opérateur a également été pris en compte : la cabine ergonomique offre une excellente visibilité et réduit la fatigue, contribuant ainsi à une efficacité globale accrue.

La machine Sennebogen se distingue par sa simplicité d'entretien et ses faibles coûts d'exploitation. Sa conception robuste et l'accès aisé aux points d'entretien garantissent des temps d'immobilisation minimaux et une longue durée de vie à la machine. De plus, l'assistance technique fournie par le service client est rapide et efficace. En cas de panne, la 825 E est rapidement remise en état de marche grâce au partenariat de service après-vente fiable avec Cesaro Mac Import. Cometfer et Cesaro Mac Import collaborent avec succès depuis 2010, les conseils techniques et commerciaux jouant un rôle clé dans la décision d'achat.

Source: SENNEBOGEN Maschinenfabrik GmbH

Certains articles sont accompagnés de séquences vidéo que vous pouvez visionner sur www.infrastructures.com
Surveillez le logo





L'acier Hardox® HiAce établit de nouvelles normes pour les environnements chauds à usure corrosive

Chez le fabricant d'aciers SSAB, l'innovation dans les matériaux résistants à l'usure a fait un pas décisif. Hardox® HiAce est conçu pour faire bien mieux que les aciers anti-abrasion conventionnels, les aciers inoxydables et même les céramiques, dans les conditions où on retrouve à la fois abrasion, corrosion et températures élevées. Il présente la même excellence de dureté, de limite d'élasticité et de résistance que la célèbre plaque d'usure Hardox® 450.

Contrairement aux matières classiques qui n'offrent souvent qu'un seul avantage, Hardox® HiAce associe une plus grande dureté et une plus grande robustesse, la résistance à l'usure corrosive, des performances élevées à haute température et une transformation facile en usine – sans besoin d'équipement spécifique.

Les environnements à pH élevé ou faible, associés à l'abrasion et aux impacts, peuvent créer des mécanismes d'usure corrosifs qui dégradent rapidement les aciers conventionnels et endommagent vos équipements.

Les acides, les sulfates, l'ammoniac et



les sels peuvent oxyder les surfaces de l'acier, accélérer les taux d'usure et réduire considérablement la durée de service. Dans de telles conditions, une plus grande dureté ne suffit pas.

Hardox® HiAce a été développé pour résister à ces situations de dégradation complexe. Il présente la dureté nécessaire pour la résistance à l'abrasion tout en conservant son intégrité structurelle dans les environnements chimiquement

Oui, vous pouvez voir votre photo sur la page couverture.

(numéro d'octobre - date de tombée le 10 octobre, 2027)

Faites-nous parvenir vos plus belles photos montrant votre équipe au travail!

(haute résolution, orientation portrait)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



agressifs.

Quelques exemples de contextes types où l'acier Hardox® HiAce fait ses preuves:

- Ramassage des déchets
- Industrie du papier
- Travail du bois
- Recyclage
- Exploitation minière
- Agriculture
- Transport

Pourquoi les aciers inoxydables sont-ils médiocres dans les environnements d'usure corrosifs?

Les aciers inoxydables se comportent bien dans les environnements purement corrosifs. Mais, il suffit d'ajouter des chocs et de l'abrasion pour que leur dureté limitée réduise leur durée de vie.

Selon les tests effectués par SSAB, Hardox® HiAce résiste mieux que l'acier inoxydable S304 et l'acier AR 400 dans des conditions abrasives, avec un pH 4.

APOM
Association des Professionnels à l'Outillage Municipal

TIENDRA UNE JOURNÉE TECHNIQUE À SHERBROOKE, QUÉBEC

Ville de Sherbrooke

LE 16 SEPTEMBRE 2027 AUX ATELIERS MUNICIPAUX DE SHERBROOKE
INFO: 1-866-340-2766

DEVENEZ MEMBRE!

L'ASSOCIATION DES SUPERVISEURS MUNICIPAUX DU COMTÉ D'ELGIN

AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW

SERA L'HÔTE DU AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW LES 2-3 JUIN 2027 AU JOE THORNTON COMMUNITY CENTRE À ST-THOMAS, ONTARIO

aors.on.ca/events/aors-trade-show/



«Pour l'essentiel, ce qui explique la nette supériorité de Hardox® HiAce sur l'acier inoxydable, c'est sa dureté et sa résistance aux chocs», explique Jonas Allebert, spécialiste senior de l'usure chez SSAB.

Lors d'essais d'usure corrosive, Hardox® HiAce a montré une durée de vie supérieure de 20% à celle de l'acier inoxydable, une absence de piqûres de corrosion et un coût plus rentable que l'acier inoxydable.

SSAB a inspecté un camion poubelle exploité par l'entreprise suédoise Allmiljö, où le plancher en acier inoxydable S304 a été remplacé par du Hardox® HiAce.

Plus de 6 ans et 106 000 km plus tard, au point le plus exposé, l'usure se limite à 40%, aucune corrosion par piqûres n'est observée et l'intégrité du plancher est intacte.

«À ce taux d'usure, le maintien en conditions opérationnelles répond pleinement aux exigences de l'opérateur», expliquait monsieur Allebert.

La corrosion par piqûres est une cause fréquente de fuites et de réparations coûteuses pour les camions-poubelles utilisant des aciers résistants à l'abrasion (AR) classiques. Hardox® HiAce élimine ce risque en prolongeant la durée de service.

Hardox® HiAce résiste à la chaleur, au moins jusqu'à 400°C

Les équipements opérant à des températures élevées peuvent subir des pics de chaleur néfastes qui risquent d'avoir un effet négatif sur les aciers AR. Là où ces aciers perdent rapidement en dureté et en résistance à l'usure, Hardox® HiAce conserve ses excellentes propriétés et sa résistance à l'usure, au moins jusqu'à 400°C. Vous bénéficiez ainsi d'une marge thermique sûre, d'une stabilité à long terme et de performances fiables, même en cas d'exposition prolongée.

Testé dans des conditions de chaleur extrêmes dans l'usine de coke SSAB

Après avoir quitté les fours à charbon de l'usine SSAB d'Oxelösund, le coke brûlant est refroidi à l'eau et déchargé à température très chaude sur des tapis roulants , sachant que le coke est légèrement voire modérément corrosif en plus d'être abrasif.

Quand est venu le temps de remplacer le revêtement d'une de ces rampes, on a choisi Hardox® HiAce en raison de sa résistance intégrale à l'abrasion, aux impacts, à la corrosion et à la chaleur. Après des mois d'opérations, les niveaux d'usure se sont avérés encore plus faibles qu'attendus.

Parmi d'autres applications à haute température pour Hardox® HiAce dans les aciéries, on trouve les convoyeurs de trempe, les lits de refroidissement, les bennes à scories et les racleurs d'entrée de four.

L'acier Hardox® HiAce est aussi adapté à d'autres applications à haute température telles que :

- Tambours de séchage et plaques de levage dans les usines d'asphalte
- Plaques de refroidissement de clinker et revêtements dans les usines de ciment
- Équipements de manutention des cendres et convoyeurs à chaîne dans les centrales électriques
- Grattoirs et cribles de fonderie
- Plaques de blindage de concasseur et marteaux clinkers.

Source: SSAB

SAKAI célèbre 50 ans en Amérique du Nord

SAKAI America, Inc., filiale de SAKAI Heavy Industries, annonçait récemment 2 étapes historiques majeures : le 50e anniversaire de ses activités en Amérique du Nord et le 25e anniversaire de sa production aux États-Unis. Alors que sa société mère fait figure de pionnière dans le domaine des engins de construction routière au Japon depuis 1918, SAKAI America a passé les 5 dernières décennies à s'implanter solidement et à asseoir sa présence industrielle sur le marché nord-américain.

L'aventure a débuté en 1976, lorsque SAKAI a cherché à pénétrer le marché nord-américain non pas avec sa gamme principale d'équipements de compactage, mais avec sa fraiseuse sur pneus, un produit tout à fait unique. Consciente que le succès de la commercialisation de cet équipement spécialisé nécessitait un soutien local dédié, la société a créé SAKAI America. Dès le début, la mise en place d'une production locale était déjà envisagée pour le moment où les conditions commerciales seraient favorables. SAKAI America a signé son premier contrat de distribution avec Clark Machinery, basée en Arkansas, en 1977, un partenariat solide qui perdure encore aujourd'hui. Partant de ce seul distributeur, SAKAI America s'est développée pour former un réseau solide de 41 distributeurs répartis sur 199 sites aux États-Unis et au Canada.

En 2001, l'entreprise a inauguré son site de fabrication à Adairsville, en Géorgie. La toute première machine à sortir de la chaîne de montage d'Adairsville était un compacteur de sol à tambour lisse SV510D de 213 cm. Elle a été achetée par l'entrepreneur local Fox & Brindle, qui possède et exploite toujours cette machine aujourd'hui. Aujourd'hui, SAKAI America reste profondément engagée dans ses activités locales, et plus de la moitié de toutes les machines SAKAI vendues actuellement sur le marché nord-américain sont fabriquées ici même, dans l'usine d'Adairsville.

«Atteindre un demi-siècle de présence en Amérique du Nord témoigne avant tout du travail acharné et du dévouement de nos formidables collaborateurs, ainsi que de la confiance indéfectible que notre réseau de concessionnaires et nos entrepreneurs accordent aux équipements SAKAI», déclarait Yasunori Azumi, président de SAKAI America. «Nous sommes extrêmement fiers de notre longue histoire sur ce marché et restons pleinement engagés à soutenir les infrastructures et le développement de cette région pour les nombreuses décennies à venir.»

Pour commémorer ces 2 anniversaires, SAKAI America a organisé une cérémonie spéciale le 1er septembre dernier au siège social d'Adairsville. Cet événement marquant a réuni les membres de l'équipe ainsi que le président mondial de SAKAI Heavy Industries, Ichiro Sakai, son gendre et futur dirigeant Chris Takara (direction générale et directeur général de la stratégie

C'est parti pour le Tour du Monde en 80 recharges

Tobias Wagner, également connu sous le nom de «Elektrotrucker», a débuté son tour du Monde au dernier jour du salon IAA Transportation 2026 avec un véhicule d'expédition Mercedes-Benz eActros 600. Conducteur de camion expérimenté et créateur de contenus, il a pour objectif d'être la première personne à parcourir le monde avec un camion long-courrier électrique à batterie. L'itinéraire prévu couvre environ 45 000 km à travers environ 30 pays d'Europe, d'Asie, d'Australie, d'Amérique du Nord et du Sud, le tout avec un maximum de 80 recharges.



L'objectif de l'expédition est de documenter les performances de la technique de transport long-courrier électrique à batterie dans un large éventail de conditions géographiques, climatiques et d'infrastructure et de promouvoir le dialogue sur l'extension de l'infrastructure de recharge pour le transport routier de marchandises.

L'itinéraire final peut encore changer au fur et à mesure de l'avancement de la planification du voyage.

Le véhicule d'expédition est basé sur un Mercedes-Benz eActros 600 de série de l'usine de Wörth-am-Rhein. Pour répondre aux exigences du tour du monde, le camion de série a été spécialement adapté avec, entre autres, une superstructure camping-car spécialement conçue par Bliss Mobil. Monsieur Wagner a également équipé le camion de sa propre borne de recharge CC d'Alpitronic afin qu'il puisse également être rechargé sur des prises CA jusqu'à 43 kW dans des cas particuliers, en plus de la technique CCS Charging (Chargement CC) existante avec une puissance de charge de 400 kW.

L'entreprise de logistique internationale DHL apporte son appui au transport de véhicule sur les routes maritimes nécessaires, en particulier entre les continents.

Le tour du monde de Tobias Wagner a pour but de présenter les possibilités offertes par les chaînes cinématiques électriques à batterie dans le transport routier de marchandises sur la base d'expériences réelles. Il permettra de se faire une idée concrète du transport long-courrier électrique à batterie à l'échelle mondiale grâce à des reports réguliers sur la route, à des rencontres avec des clients, des conducteurs et des représentants du



d'entreprise), des responsables locaux et régionaux, des présidents d'entreprises manufacturières japonaises de la région, des fournisseurs clés et des partenaires distributeurs de premier plan. Ce rassemblement a été l'occasion de revenir sur les décennies de croissance régulière de l'entreprise, sur ses partenariats avec la communauté et sur l'environnement commercial favorable qui a permis à la filiale de prospérer en Géorgie.

Le 25e anniversaire de l'activité de fabrication souligne un pilier opérationnel essentiel pour l'entreprise : la construction d'engins de chantier fiables sur le sol américain.

«Depuis 25 ans, nous sommes extrêmement fiers de construire des machines ici même, à Adairsville», déclarait Wes Shepherd, vice-président des opérations chez SAKAI America. «La fabrication aux États-Unis nous permet d'offrir d'excellents emplois à notre main-d'œuvre locale et de générer des retombées économiques significatives pour nos fournisseurs de composants locaux et américains. Elle nous permet également de répondre rapidement et avec souplesse aux besoins en constante évolution des marchés nord-américains du revêtement d'asphalte et des travaux de chantier. Le dévouement de notre équipe d'assemblage garantit que la fiabilité légendaire de SAKAI est intégrée dans chaque machine, faisant ainsi de nos rouleaux les engins les plus fiables sur les chantiers.»

Alors que SAKAI America se tourne vers l'avenir, l'entreprise continue d'innover dans ses gammes de produits, d'étendre son réseau de revendeurs et de transférer encore davantage sa production du Japon vers les États-Unis.

Source: SAKAI America



secteur, ainsi qu'à la documentation de différents scénarios d'utilisation.

Mercedes-Benz Trucks a lancé la production en série de l'eActros 600 dans l'usine Mercedes-Benz de Wörth et le véhicule est désormais utilisé quotidiennement sur les routes de nombreux pays européens et non européens. La grande capacité de la batterie de plus de 600 kWh et un nouvel essieu à propulsion électrique particulièrement efficace développé en interne permettent à l'eActros 600 d'atteindre une autonomie de 500 km avec une MTC de 40 t.

Source: Daimler Truck AG

SALON PROFESSIONNEL ET CONFÉRENCE SUR L'ASPHALTE

World of Asphalt
SHOW & CONFERENCE

15-17 MARS 2027
LA NOUVELLE ORLÉANS, LA
www.worldofasphalt.com

LE PLUS GRAND SALON MONDIAL DÉDIÉ À L'EXPLORATION MINIÈRE ET À L'EXPLOITATION MINIÈRE

PDAC
2027 MEDIA NETWORK

7-10 MARS 2027 • TORONTO, ONTARIO
pdac.ca/convention-2027

Journée technique de l'APOM à Blainville

L'Association des Professionnels à l'Outillage Municipal (APOM) tenait sa 2e Journée Technique de l'année 2026 dans la magnifique Ville de Blainville, au Québec.

Cette 198e rencontre annuelle marque un nouveau sommet dans l'histoire de notre association, avec une participation exceptionnelle de plus de 625 membres et visiteurs réunis aux Ateliers municipaux de Blainville.

La température favorable et la qualité du site ont grandement contribué au succès de l'événement. Tout au long de la journée, les participants ont eu l'occasion d'échanger entre eux et de découvrir de nombreuses nouveautés dans le domaine de l'outillage municipal. Qu'il s'agisse de machinerie spécialisée, d'équipements, d'outillage ou de services dédiés au monde municipal, chacun a pu trouver de quoi enrichir ses connaissances et découvrir de nouvelles solutions.

L'APOM a accueilli pas moins de 115 exposants sur le site. L'association tient à remercier tous ses membres collaborateurs qui, par leur présence et leur participation, ont contribué à faire de cette Journée technique un véritable succès.

Des démonstrations et présentations spéciales ont également animé la journée aux kiosques de Globocam, Gymdex, V2G et de Joe Johnson, qui ont profité de l'occasion pour présenter leurs plus récentes innovations.

L'APOM tient également à souligner la collaboration et l'accueil chaleureux de la Ville de Blainville. L'association remercie tout particulièrement Étienne Courcy et Faye Gravel, ainsi que toute l'équipe du Service des travaux publics, pour leur accueil et leur précieuse collaboration. Sans leur implication, cette journée n'aurait pas été possible.

Grâce à la participation et à l'engagement de tous, cette Journée technique a été constructive, enrichissante et des plus réussies.

Assemblée générale annuelle

En fin d'après-midi L'APOM a tenu son Assemblée générale annuelle (AGA). À l'issue de la réunion, des élections ont permis de combler 4 postes au sein du conseil d'administration.

Le nouveau conseil d'administration pour l'année 2026-2027 se compose de :

- Président : Éric Landry, Ville de Saint-Hyacinthe
- Vice-président : Alain Guérard, Ville de Québec
- Trésorière : Chantal Morissette, Ville de Waterloo
- Secrétaire : Gabriel Gohier, Ville de Saint-Eustache
- Directeur : François Brousseau, municipalité de Stoneham-et-Tewkesbury
- Directeur : Renaud Ouellet, Ville de Rivière-du-Loup
- Directeur : Sébastien Travercy, Ville de Repentigny
- Président sortant : Marc-Antoine Pelletier, municipalité de Saint-Henri

John Deere présente la nouvelle excavatrice 40 P-Tier

John Deere annonçait récemment le dévoilement de son nouveau modèle d'excavatrice compacte 40 P-Tier au salon Equip Exposition qui se déroule du 20 au 23 octobre à Louisville, Kentucky. La nouvelle excavatrice compacte 40 P-Tier offre la puissance, les performances hydrauliques et la flexibilité des accessoires dont les clients ont besoin dans une machine suffisamment compacte pour être transportée facilement. Conçu pour de nombreuses applications, notamment l'aménagement paysager, la location, la voirie et la construction générale, le modèle 40 P-Tier aide les équipes à accomplir des travaux exigeants tout en offrant la polyvalence attendue d'une excavatrice compacte et la transportabilité requise par les clients sans l'obligation de détenir un permis de conduire commercial (CDL).

Axé sur les performances, le modèle 40 P-Tier offre une capacité d'excavation impressionnante et des performances de levage souvent associées à des machines de catégorie de taille supérieure, ainsi qu'une multitude d'améliorations optionnelles, notamment une attache rapide hydraulique de type «pin-grabber», une caméra de marche arrière, un pouce hydraulique, une lame orientable et des ensembles hydrauliques auxiliaires. Ces caractéristiques permettent aux clients de configurer la machine de façon à maximiser la productivité pour le travail qu'ils effectuent le plus fréquemment.

Afin d'accroître la polyvalence sur le chantier, John Deere lance également un nouvel accessoire compatible avec le modèle 40 P-Tier : la nouvelle tête déchiqueteuse ME28. Cette puissante solution de défrichement est idéale pour l'entretien des emprises, le défrichement des clôtures et le travail dans des espaces restreints. Conçue pour un broyage efficace de la matière, la tête déchiqueteuse ME28 est également dotée d'un moteur à vitesse variable, d'une conception de rotor robuste et de couteaux réversibles Cubit, des éléments qui permettent d'optimiser la productivité et la résistance à l'usure.

Pour aider les utilisateurs à stimuler la productivité et à simplifier le changement d'accessoires, le modèle 40 P-Tier est équipé de série de la technologie Attachment Manager qui leur permet de rappeler rapidement les paramètres hydrauliques prédéfinis pour les accessoires compatibles. Ce système permet de réduire le temps de configuration, de simplifier les changements d'accessoires et d'aider les utilisateurs à obtenir de manière constante des performances d'accessoires optimales.

Le lancement du modèle 40 P-Tier offre également une expérience utilisateur améliorée au sein de la gamme d'excavatrices compactes John Deere. À l'intérieur de la cabine, les utilisateurs bénéficient des fonctions familières issues des modèles plus grands, notamment le système John Deere CommandARM™, un écran tactile de 8'', une radio Bluetooth® haut de gamme en option, un sélecteur électronique intégré de la configuration

Plus de 1500 liens vers des sites web de l'industrie, sur www.infrastructures.com









Le conseil d'administration de l'APOM vous donne maintenant rendez-vous à sa prochaine Journée technique, qui se tiendra le 13 mai 2027 à Saint-Henri.

Au plaisir de vous y retrouver en grand nombre!

N'oubliez pas de suivre l'APOM à travers ses infolettres, ainsi que sur Facebook, LinkedIn et sur le site Internet www.apom-quebec.ca, pour ne rien manquer de nos activités à venir.

Bon hiver 2026-2027 à tous!

Source: Association des Professionnels à l'Outillage Municipal (APOM)



des commandes, ainsi qu'une caméra de recul disponible. La connectivité JDLink™ de série fournit aux gestionnaires de flotte des renseignements sur l'emplacement et l'état de santé des machines au moyen de John Deere Operations Center™, contribuant à améliorer la visibilité de la flotte, l'utilisation de l'équipement et le temps de fonctionnement des machines. De plus, la 40 P-Tier dispose de points d'entretien quotidien faciles d'accès et offre des configurations de cabine avec chauffage et climatisation, un siège de qualité supérieure et un espace de rangement accru pour améliorer davantage le confort de l'opérateur pendant les longues journées de travail.

Source: Deere & Company

APOM
Association des Professionnels à l'Outillage Municipal

TIENDRA UNE JOURNÉE TECHNIQUE

Saint-Henri

LE 13 MAI 2027 AUX ATELIERS MUNICIPAUX DE ST-HENRI
INFO: 1-866-340-2766

DEVENEZ MEMBRE!

L'ASSOCIATION DES SUPERVISEURS MUNICIPAUX DU COMTÉ D'ELGIN

AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW

SERA L'HÔTE DU AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW LES 2-3 JUIN 2027 AU JOE THORNTON COMMUNITY CENTRE À ST-THOMAS, ONTARIO
aors.on.ca/events/aors-trade-show/

Protéger les processus de la filière pâte à papier et papier grâce à un air comprimé adapté



Dans la fabrication de pâte à papier et de papier, l'air comprimé n'est pas seulement un service auxiliaire, c'est un système essentiel à la production. De la préparation des fibres et du dosage des produits chimiques au séchage, à la finition et au conditionnement automatisé, un air comprimé stable, propre et sec a un impact direct sur la disponibilité, la qualité et la performance énergétique. Atlas Copco, fabricant de compresseurs électriques E-Air conçus pour les environnements et applications industriels exigeants, partage les éléments clés à prendre en compte par les usines qui cherchent à améliorer leur fiabilité et à réduire leur coût total de possession.

Les usines de pâte à papier et de papier sont caractérisées par une forte humidité, une exposition aux produits chimiques et un fonctionnement continu 24/7 – des conditions qui accélèrent la corrosion, augmentent le risque de condensation dans les systèmes pneumatiques et intensifient l'usure des composants. La présence d'humidité et de contaminants dans l'air comprimé peut entraîner des problèmes au niveau des vannes, des dommages dus à la corrosion et une commande pneumatique instable, avec des conséquences allant des écarts de qualité à des arrêts imprévus et coûteux.



Parallèlement, de nombreuses applications critiques telles que les systèmes de vide, les lames d'air, la stabilisation de la bande, les actionneurs, les convoyeurs et l'automatisation dépendent toutes d'une pression et d'un débit constants. Même de brèves chutes de pression peuvent contribuer à l'instabilité de la formation de la feuille, à des ruptures de bande ou à des perturbations des systèmes de dosage et de contrôle.

Il est important de garder à l'esprit 3 éléments essentiels lors de l'utilisation d'air comprimé dans la fabrication de la pâte à papier et du papier.

Tout d'abord, la qualité de l'air doit être spécialement adaptée aux zones humides et corrosives. Un air comprimé propre et sec contribue à protéger les systèmes de commande pneumatiques et les composants des machines dans des zones difficiles telles que les digesteurs, les lignes de blanchiment et les sections de séchage. C'est pourquoi Atlas Copco recommande des solutions s'appuyant sur une filtration à l'entrée robuste, des sécheurs correctement dimensionnés et des composants résistants à la corrosion afin de réduire le risque de défaillances liées à la condensation.

Deuxièmement, la fiabilité doit être intégrée dès la conception. Les environnements de l'industrie de la pâte à papier et du papier exigent des systèmes de compresseurs capables de résister à d'importantes fluctuations de température et à l'exposition à des atmosphères corrosives ou agressives. Des caractéristiques telles que des conceptions étanches, des composants revêtus ou en acier inoxydable durables, une filtration avancée et un refroidissement optimisé contribuent à garantir des performances stables et une maintenance prévisible.

Troisièmement, l'efficacité énergétique doit être considérée comme un levier du coût total de possession, et non comme un élément secondaire. L'air comprimé représente l'une des principales dépenses en services publics dans la fabrication de pâte à papier et de papier. Atlas Copco met en avant des technologies telles que les variateurs de vitesse (VSD), la récupération de chaleur et le refroidissement optimisé comme des moyens éprouvés de réduire la consommation d'électricité, en particulier dans les usines fonctionnant 24/7, où les économies s'accumulent rapidement au fil du temps.

Source: Atlas Copco, Power Technique

InfraStructures rejoint plus d'utilisateurs de machinerie lourde et d'équipement spécialisé que toute autre revue au Canada.

La trousse média est disponible sur le site web www.infrastructures.com



Alliance remplace le FARM PRO II par son pneu phare, l'AGRI STAR II, sur le marché canadien



Alliance a annoncé que son pneu vedette, l'AGRI STAR II, remplace désormais le FARM PRO II et est proposé au même prix. En plaçant le client au cœur de ses priorités, la marque vise à offrir des produits de qualité supérieure à des prix compétitifs pour garantir une satisfaction maximale.

Conçu pour répondre aux exigences rigoureuses du secteur agricole, l'AGRI STAR II intègre la technologie SLT (Stratified Layer Technology) : une structure à 2 couches assurant une traction stable, même après une usure de 40%. Cette conception révolutionnaire minimise le patinage, améliorant ainsi l'efficacité énergétique et la fluidité des opérations.

Doté d'une carcasse en polyester robuste et d'un mélange de gomme unique, ce pneu résiste aux conditions de terrain les plus extrêmes tout en offrant une longévité accrue. Sa bande de roulement autonettoyante constitue un autre atout majeur : elle empêche la terre et les résidus de culture d'adhérer au pneu, préservant ainsi l'adhérence et maximisant le temps de disponibilité opérationnelle. Ces caractéristiques font de l'AGRI STAR II le choix idéal pour les longues journées de travail et les conditions difficiles propres à l'agriculture canadienne.

Et surtout, n'oubliez pas notre garantie d'un an : si vous n'êtes pas entièrement satisfait des performances de vos pneus AGRI STAR II, il vous suffit de les rapporter au revendeur d'origine; vous recevrez un crédit équivalent à 100% du prix d'achat pour l'acquisition de pneus de remplacement de même dimension.

Depuis son lancement il y a plus de 5 ans, l'AGRI STAR II s'est vendu à plus d'un million d'exemplaires. Il s'agit de pneus haut de gamme bénéficiant d'une garantie de fabrication de 10 ans et d'une garantie de 5 ans contre les dommages causés par les chaumes.

Grâce à tous ces avantages et à ce prix attractif, vous pourrez répondre aux attentes de vos clients tout en maîtrisant les coûts.

Source: Yokohama ATG

Le nouveau fluide hydraulique Bio-Bottle Jack™ est idéal pour les systèmes de levage



Le nouveau fluide hydraulique Bio-Bottle Jack™ de Renewable Lubricants est une huile hydraulique à base de mélange biosynthétique, facilement biodégradable, de classe de viscosité ISO 32, spécialement conçue pour être utilisée dans les systèmes de levage et les crics. Conçu pour être utilisé aussi bien sur des équipements fixes que mobiles, ce fluide respectueux de l'environnement satisfait et dépasse les normes de performance des équipementiers (OEM) en matière de protection anti-usure, de stabilité à l'oxydation, de prévention de la rouille et de démulsibilité. Grâce à la technologie brevetée Stabilized™ HOBS, il offre un indice de viscosité élevé et des performances supérieures dans des conditions extrêmes, tout en présentant une compatibilité exceptionnelle avec les fluides hydrauliques pétroliers conventionnels et les élastomères. Cette formulation unique présente un point d'éclair plus élevé en raison de la faible volatilité de sa base, ce qui la rend plus sûre tant pour les employés qui l'utilisent que pour l'environnement. Elle est idéale pour les crics à bouteille, les transpalettes, les hayons élévateurs hydrauliques, les systèmes de cabine inclinable, les chariots élévateurs et les systèmes de manutention, ainsi que pour les pompes hydrauliques à palettes, à pistons et à engrenages.

Le fluide hydraulique Bio-Bottle Jack™ est conforme aux directives du permis général pour les réservoirs (VGP) 2013 de l'Agence américaine de protection de l'environnement (EPA) relatives aux lubrifiants respectueux de l'environnement (EAL) et est idéal lorsque des propriétés de faible toxicité, de biodégradabilité et de non-bioaccumulation sont requises. Il dépasse les normes de toxicité aiguë (LC-50/EC-50 > 100 ppm). Doté d'une excellente stabilité à l'oxydation et d'une protection efficace contre la rouille, ainsi que d'une séparation de l'eau et d'une résistance à la corrosion supérieures en eau douce et en eau de mer, il est compatible avec les fluides à base de pétrole et les matériaux standard des systèmes (Buna N, Viton, néoprène).

Source: Renewable Lubricants, Inc.

Liebherr présente sa pelle rail-route RE 22 M à InnoTrans

Lors du salon InnoTrans 2026, qui s'est déroulé du 22 au 25 septembre dernier à Berlin, en Allemagne, Liebherr présentait pour la première fois sa nouvelle pelle rail-route RE 22 M Litronic. Ce modèle vient compléter la gamme existante avec une machine de la catégorie des 22 t équipée d'une transmission hydrostatique rail-route et succède aux modèles A 922 Rail et A 924 Rail. Cette machine associe des composants éprouvés de la A 922 Rail à un châssis de nouvelle conception et à une nouvelle cabine. Liebherr met ainsi à la disposition de ses clients une machine performante pour la construction de voies ferrées.

Liebherr développe des pelles rail-route depuis 1967. Avec sa nouvelle pelle rail-route RE 22 M Litronic, Liebherr présente pour la première fois au salon InnoTrans un modèle dont le poids en application se situe entre 22 et 25,7 t. Cette machine est équipée du moteur éprouvé de la pelle rail-route A 922 qui développe une puissance de 120 kW. (163 hp) Le système hydraulique unique et de haute qualité a également été repris.

Outre ses composants qui ont déjà fait leurs preuves, la nouvelle RE 22 M Litronic offre une multitude de nouveautés qui font de cette machine la meilleure solution de sa catégorie de poids. Le rayon de braquage arrière de série est de 2000 mm et, sous réserve d'homologation, passe à 2110 mm si le véhicule est équipé, en option, d'un contrepoids plus lourd. La machine est équipée d'une toute nouvelle cabine double très confortable, intégrant le concept de commande intuitif INTUSI.

Le nouveau dispositif de guidage sur rails, dont le brevet est en cours d'homologation, pose les jalons pour l'avenir : Grâce à l'entraînement hydrostatique des roues sur rails, la pelle rail-route peut d'une part transiter en état excavé (catégorie 9A). D'autre part, la RE 22 M peut s'abaisser sur les voies avec les pneus routiers et générer ainsi la traction nécessaire avec les pneus sur le rail (catégorie 9C). Cela permet à la RE 22 M non seulement de travailler et de translater dans une position, mais en plus - lorsque cela est autorisé - de travailler en position abaissée et de translater en position relevée, évitant ainsi d'endommager l'infrastructure ferroviaire. Cela est possible grâce à une conception entièrement nouvelle du stockage et de l'oscillation du dispositif de guidage sur rails.

En outre, l'oscillation est réglable : lorsque la RE 22 M est au travail, l'essieu pendulaire se ferme pour assurer la stabilité de la machine. Lors de la translation, l'essieu pendulaire est ouvert et assure ainsi une traction optimale. Grâce au nouvel essieu sur rails, la machine a une force de traction de 50 kN et peut atteindre des vitesses de translation allant jusqu'à 40 km/h si elle est autorisée dans le pays concerné - en cas d'urgence, la RE 22 M peut même être remorquée jusqu'à 60 km/h. En option, le châssis de la RE 22 M peut être équipé du dispositif de

À venir dans les prochains numéros!

Novembre	l'entretien paysager et les équipements compacts... date de tombée le 10 novembre
Décembre/Janvier	le béton et la démolition... date de tombée le 15 décembre
Février	avant-goût des événements printanniers... date de tombée le 20 janvier
Mars	équipements pour le terrassement, la construction routière, incluant l'asphaltage... date de tombée le 25 février
Avril	compte-rendu des événements du printemps... date de tombée le 30 mars
Mai	les travaux publics et l'entretien des chaussées... date de tombée le 10 mai
Juin/Juillet	les composants mécaniques, les moteurs et les trains de roulement... date de tombée le 10 juin
Août	les équipements de déneigement, la viabilité hivernale... date de tombée le 25 juillet
Septembre	les grues, les plates-formes élévatrices, les nacelles et la manutention de matériaux... date de tombée le 30 août
Octobre	la collecte et la mise en valeur des matières résiduelles et le recyclage... date de tombée le 10 octobre

InfraStructures

rejoint plus d'utilisateurs de machinerie lourde
et d'équipement spécialisé
que toute autre publication au Canada.

maintenant exclusivement numérique
sur le site web www.infrastructures.com

Réservez votre espace publicitaire dès maintenant!
Appelez le 514-233-1295





stabilisation innovant à 2 points d'ancrage au centre, afin d'atteindre des capacités de charge supplémentaires. Mais en même temps, le châssis reste compact, ce qui ne réduit pas la visibilité à proximité de la machine et permet de bien travailler à courte distance. Grâce à la cinématique (brevet en cours), le dispositif de stabilisation innovant reste très proche de la machine, même en position déployée, et ne l'élargit guère. Ainsi, l'utilisation du dispositif de stabilisation est également possible dans les espaces restreints des chantiers.

Le concept hydraulique innovant de la nouvelle machine comprend une double pompe à cylindrée variable Liebherr avec des circuits de régulation indépendants et un débit de 2 x 220 l/min. Des outils de travail hydrauliques puissants peuvent ainsi être utilisés indépendamment des mouvements de travail et de translation de la pelle rail-route Liebherr. De plus, un deuxième circuit haute pression permet de commander directement 3 fonctions hydrauliques sur des outils portés spéciaux.

Les caractéristiques de conception éprouvées de la tourelle garantissent également sur la RE 22 M une très bonne accessibilité pour l'entretien de la machine. L'accès aux principaux points d'entretien est possible depuis le sol. Grâce à différentes variantes de lestage, la machine peut être adaptée de manière optimale aux conditions d'utilisation spécifiques.

Grâce au concept de commande intuitif INTUSI, l'ancien panneau de commande situé sur la colonne de direction sous le volant n'est plus nécessaire. À l'avenir, cela sera intégré dans le display INTUSI, ce qui n'entraînera aucune limitation du champ de vision.

Source: Liebherr-Hydraulikbagger GmbH



Une mise à niveau à la pointe de la technologie à Eindhoven

Grâce au remplacement du tambour sécheur et du brûleur par les équipements les plus modernes de Benninghoven, une centrale d'enrobage se place à nouveau en tête en matière de productivité élevée, de compétitivité et de préservation du site.

La centrale d'enrobage située dans la périphérie d'Eindhoven, aux Pays-Bas, est en service depuis 1990. Elle fournit des enrobés de tout type aussi bien aux projets de construction publics qu'à ses propres équipes d'installation. Étant donné l'âge avancé et l'usure déjà considérable du brûleur et du tambour sécheur, l'entreprise KWS Infra a opté pour une mise à niveau des 2 composants et s'est adressée directement à Benninghoven. KWS Infra fait partie de VolkerWessels Infrastruktur, le leader néerlandais des infrastructures.







En remplaçant le tambour sécheur et le brûleur, KWS souhaitait poursuivre 2 objectifs prioritaires : il s'agissait, d'une part, d'optimiser la capacité de production et de séchage du tambour en augmentant les volumes et, d'autre part, de garantir de manière fiable la durabilité et la sécurité fonctionnelle du brûleur. De plus, l'entreprise espérait que cette modernisation permettrait d'améliorer la qualité du produit final et d'obtenir des avantages économiques, ainsi que de réaliser des économies d'énergie et de réduire l'impact environnemental.

Le tambour sécheur et le brûleur de Benninghoven forment un système coordonné de façon optimale, qui permet d'obtenir une efficacité maximale. Pour l'installation d'Eindhoven, les experts de Wittlich ont élaboré un concept global sur mesure, qui répondait exactement aux exigences du client et tenait compte de toutes les interfaces.

Avec une longueur de 10 m désormais (au lieu de 9 m) et un diamètre de 2,4 m, le nouveau tambour sécheur de Benninghoven offre un volume nettement supérieur. Un système moderne de régulation par variateur de fréquence permet d'ajuster avec précision la plage de réglage pendant la phase de séchage. Le transfert de chaleur de la flamme du brûleur vers la matière minérale peut ainsi être contrôlé de manière optimale. Ce paramètre idéalement ajusté dans le processus de séchage a un impact direct sur l'optimisation du processus et la consommation de combustible. S'il faut moins de combustible parce que la transmission à variation continue consomme moins d'énergie, les émissions de CO_2 diminuent. Ce réglage précis est particulièrement utile pour la production d'enrobés à basse température ou d'enrobés à chaud. La température du processus de séchage de la matière minérale blanche dans le tambour peut être abaissée jusqu'à 30° – une étape significative vers une meilleure efficacité énergétique. De plus, un volet d'étranglement récemment intégré régule la circulation de l'air à l'intérieur du tambour.

Le nouveau brûleur convainc par son gabarit compact. Il peut fonctionner avec jusqu'à quatre types de combustibles, dont l'hydrogène. En l'occurrence, le choix s'est porté sur le gaz naturel, un combustible fréquemment utilisé aux Pays-Bas. Par ailleurs, le nouveau système de commande pour brûleur possède un accès à distance et permet de réaliser un diagnostic en ligne aisément par télémaintenance. Les experts de l'usine mère de Benninghoven peuvent à tout moment accéder directement au brûleur, localiser rapidement les défauts et apporter une assistance ciblée sans qu'un technicien de maintenance se rende sur place. Ce système contribue largement à garantir une disponibilité élevée des installations et des délais d'intervention courts.

À la demande de l'entreprise exécutante, diverses prestations supplémentaires ont été mises en œuvre – certaines par Benninghoven, d'autres par le client lui-même. Pour que tous les composants puissent s'assembler à la fin, il était extrêmement important de coordonner avec précision les responsabilités et les points de transfert. Il s'agissait entre autres d'une ligne de sécurité de gaz naturel jusqu'au passage au réseau de gaz en place, d'un nouveau canal de gaz brut avec tubulure de soufflage pour les agrégats à émissions réduites ainsi que d'un escalier latéral vers la trappe de visite du tambour sécheur, doté d'un palier et d'un garde-corps pour faciliter les travaux de maintenance.

L'un des facteurs-clés de la réussite du projet a consisté à définir précisément toutes les interfaces. Dans le domaine du Retrofit en particulier, il est important de



tenir compte des différentes interfaces entre les composants de l'installation d'une centrale d'enrobage, car plusieurs corps de métier sont concernés : des constructeurs de hangars aux loueurs de machines, sans oublier les entreprises spécialisées qui, par exemple, adaptent les convoyeurs à bande ou démontent l'encapotage de la centrale d'enrobage. La coordination avec KWS Infra s'est déroulée de manière très étroite et fluide.

Aux Pays-Bas, les installations sont généralement protégées par un hangar (encapotage) afin de réduire au maximum les émissions telles que la poussière, le bruit et la saleté pour l'environnement. Pour permettre de monter le tambour sécheur et le brûleur, il a donc fallu ouvrir une grande partie du hangar, puis le refermer ensuite. KWS Infra a décidé de confier cette étape à une entreprise spécialisée externe. Cette solution a non seulement fait ses preuves dans la pratique, mais elle s'est également avérée pertinente du point de vue économique, car le montage et le démontage de l'enceinte exigent un niveau élevé de compétences techniques. Afin de permettre une transition optimale entre toutes les interfaces, le chef de chantier de Benninghoven a accompagné toutes les étapes du processus.

La demande de projet, les négociations, la planification et la mise en œuvre se sont déroulées rapidement et selon le calendrier. C'est précisément grâce à la complexité des interfaces que cette approche directe est apparue comme la solution la plus simple et la plus efficace pour le client. Quelques semaines seulement se sont écoulées entre la demande initiale et l'attribution du projet. Ainsi, les décisions ont pu être prises rapidement et de façon harmonieuse.

Source: Wirtgen Group



Lutte contre la corrosion : le maillon négligé de la chaîne d'approvisionnement énergétique mondiale

Une récente visite dans les chantiers navals d'Asie a permis de mettre en évidence un point essentiel aux yeux de Caleb Pheneger, président de Cortec® Corporation, fournisseur de solutions anticorrosion : «Nous faisons tous partie intégrante de cette économie mondiale, et plus nous travaillons ensemble, plus nous obtenons de résultats positifs.»

Cette observation s'avère particulièrement vraie dans le domaine de la lutte contre la corrosion.

Pourquoi la protection contre la corrosion est-elle essentielle tout au long de la chaîne d'approvisionnement énergétique mondiale?

En se rendant à différents maillons de la chaîne d'approvisionnement énergétique à travers l'Asie, monsieur Pheneger a constaté l'interdépendance entre les matériaux et la protection contre la corrosion. Des matières premières provenant d'Australie peuvent être transformées en tuyaux en Chine, puis expédiées en Indonésie pour être installées sur un module pétrolier et gazier. Ce module est ensuite acheminé par voie maritime vers les États-Unis ou toute autre région du monde où un grand projet énergétique «greenfield» est en cours de réalisation.



Si, à n'importe quel stade du cycle de vie de fabrication de l'actif, la lutte contre la corrosion fait défaut, toutes les étapes suivantes risquent de subir les conséquences coûteuses liées à la remise en état ou au remplacement des équipements. Par exemple, si une protection anticorrosion est correctement appliquée à un générateur de vapeur à récupération de chaleur (HRSG) déjà assemblé avec des tubes corrodés, elle peut être jugée acceptable ou non par le maître d'ouvrage, malgré tous les efforts déployés par le dernier fournisseur pour prévenir la corrosion.

JCB lance 2 chargeurs "skidsteer"



JCB élargit sa gamme d'équipements compacts avec le lancement des chargeurs compacts 250 et 290. Fabriqués à Savannah, en Géorgie, ces nouveaux modèles sont conçus pour répondre aux exigences des professionnels nord-américains de la construction et de l'aménagement paysager. Ils offrent les performances, la polyvalence et les innovations axées sur l'opérateur dont les équipes ont besoin pour la manutention quotidienne des matériaux.

Équipés d'un moteur de 74 hp, les modèles 250 et 290 sont conçus pour prendre en charge une vaste gamme d'accessoires et accomplir les tâches quotidiennes sur les chantiers, qu'il s'agisse de charger des camions, de déplacer des palettes, de niveler le sol, de nettoyer les chantiers ou de manutentionner des matériaux. Ils intègrent la conception de flèche à bras unique exclusive à JCB, alliant une visibilité améliorée à un accès pratique par une porte latérale.

«Les entrepreneurs nord-américains continuent de faire face à des pénuries de main-d'œuvre, ce qui rend chaque employé et chaque équipement plus important que jamais», déclarait Lee Tice, chef de produit principal – Équipements compacts, chez JCB North America. «Notre système d'accès par porte latérale, une exclusivité dans l'industrie, évite aux opérateurs de devoir enjamber les godets, les fourches à palettes et autres accessoires chaque fois qu'ils montent ou descendent de la machine.»

Avec des capacités nominales de fonctionnement d'environ 1150 et1394 kg et des hauteurs d'axe d'articulation dépassant les 3 m, ces machines offrent un équilibre idéal entre performances de levage, maniabilité et polyvalence.

Les deux modèles conservent un encombrement réduit et une excellente manœuvrabilité.

JCB propose une gamme complète de solutions de manutention conçues pour améliorer la productivité, renforcer la sécurité et aider les équipes à en faire plus avec chaque machine.

Source: JCB



Comment les entreprises du secteur de l'énergie peuvent-elles prévenir la corrosion tout au long de chaînes d'approvisionnement complexes?

La stratégie idéale pour les entreprises EPC (ingénierie, approvisionnement et construction) et les entreprises du secteur de l'énergie, afin de recevoir des composants en parfait état, consiste à garantir une protection contre la corrosion à la fois experte et efficace à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement. Une entreprise asiatique spécialisée dans le GNL a montré comment y parvenir en collaborant étroitement avec les distributeurs Cortec® dans plusieurs pays afin de garantir la livraison de nouveaux échangeurs de chaleur exempts de corrosion. Après une mauvaise expérience avec un fournisseur étranger, l'utilisateur final souhaitait s'assurer que les échangeurs de chaleur arriveraient en parfait état. Les représentants Cortec® de 3 pays ont coordonné leurs efforts pour garantir une protection tout au long du processus, de la fabrication des tubes à l'assemblage et à la livraison des échangeurs de chaleur.

Comment intégrer la protection anticorrosion dans les projets énergétiques mondiaux

S'il peut être difficile de coordonner seul les nombreux maillons de la chaîne d'approvisionnement énergétique, les bénéfices de la protection anticorrosion, qui permettent d'éviter les retouches ou les remplacements, justifient largement l'investissement. Une fois les acteurs clés identifiés et sensibilisés, le reste du parcours est simple.

Source: Cortec® Corporation



Des algues échouées aux matériaux de construction : une piste à étudier avec méthode



David Terradot-Piot, enseignant en matériaux de construction – expérience béton et granulats
Collaboration spéciale

Sur de nombreux littoraux, les accumulations d'algues représentent un problème environnemental et logistique. En Bretagne et en Normandie, les algues vertes du genre Ulva peuvent s'échouer en quantité importante. Dans les Caraïbes, les sargasses posent un problème différent mais tout aussi visible. Leur collecte, leur transport, leur stockage et leur traitement mobilisent des moyens considérables. De cette réalité est née une question simple : une partie de cette biomasse pourrait-elle, après traitement et contrôle, devenir une ressource secondaire pour les matériaux de construction?

De la biomasse brute à une matière contrôlée

C'est la piste que j'explore actuellement à partir de mon expérience dans le béton, les granulats et l'enseignement des matériaux de construction. L'objectif n'est pas de mettre directement des algues brutes dans du béton. Une biomasse marine fraîche est humide, saline, organique, variable et parfois chargée en éléments indésirables. Avant de parler d'application, il faut donc définir une chaîne de préparation capable de transformer cette matière hétérogène en un produit suffisamment stable, mesurable et reproductible.

La première étape consiste à caractériser la ressource. Deux lots d'algues prélevés à des dates ou sur des sites différents peuvent présenter des compositions très différentes. Il faut mesurer l'humidité, les sels, les chlorures, la fraction minérale, la matière organique et, selon le type de biomasse, certains éléments traces. Cette variabilité est un point essentiel : un échantillon intéressant en laboratoire ne suffit pas à démontrer qu'une matière peut être utilisée à plus grande échelle.

Lavage et voies de transformation

Le lavage constitue ensuite un enjeu majeur. Les sels naturellement présents dans les biomasses marines peuvent être incompatibles avec certaines applications cimentaires, notamment lorsqu'on cherche à garantir la durabilité du matériau. Le lavage doit donc être quantifié : combien de sels sont retirés, avec quelle quantité d'eau, et que deviennent les eaux de lavage? Une solution n'a de sens que si elle ne déplace pas simplement la pollution d'un compartiment vers un autre.

Après lavage, plusieurs voies de transformation peuvent être étudiées. Une première approche consiste à sécher, broyer et tamiser la biomasse afin d'obtenir une poudre organo-minérale utilisable à très faible dosage, par exemple comme filler ou composant fonctionnel dans certains produits. Une autre piste repose sur un traitement thermique afin d'obtenir un résidu plus minéral ou une cendre. Une voie de type biochar peut également être envisagée. Chacune présente des avantages et des contraintes en matière d'énergie, de stabilité, de demande en eau, de poussières et de compatibilité avec le ciment.

Sargasses : suivre l'arsenic dans toute la chaîne

Les sargasses nécessitent une vigilance particulière en raison de la présence possible d'arsenic et d'autres éléments traces. Ici encore, le principe est simple : il ne suffit pas de constater une baisse de concentration dans la biomasse après traitement. Il faut suivre l'élément dans l'ensemble du procédé : matière initiale, eaux de lavage, résidu solide, poussières, éventuels gaz ou condensats, puis matériau final. L'objectif est d'établir un véritable bilan matière et de vérifier qu'aucune étape ne crée un nouveau risque.

Tester progressivement avant de parler d'application

Une fois une matière intermédiaire suffisamment stable obtenue, le travail peut passer à la formulation. Les premiers essais doivent rester prudents, avec un témoin de référence et des dosages faibles et progressifs. On observe alors l'ouvrabilité, la demande en eau, le temps de prise, l'air, puis les résistances mécaniques à plusieurs âges. Il faut également suivre la porosité, l'absorption d'eau et, à terme, les indicateurs de durabilité et de lixiviation. L'objectif n'est pas de rechercher immédiatement le dosage maximal, mais d'identifier une plage d'emploi dans laquelle le matériau reste techniquement maîtrisable.

Pour un lectorat canadien, la question de la durabilité est particulièrement importante. Un matériau destiné à des applications extérieures doit être étudié au regard du gel-dégel, des sels de déglaçage et de l'exposition à l'eau et aux ions. Une solution intéressante en laboratoire n'a d'intérêt industriel que si elle conserve ses performances dans les conditions réelles d'utilisation.

Le bilan environnemental compte autant que la formulation

Il faut également regarder l'ensemble du bilan environnemental. Une biomasse considérée comme un déchet peut sembler attractive, mais si elle exige de longs transports, plusieurs lavages, un séchage très énergivore ou un traitement thermique lourd, son avantage peut diminuer rapidement. L'analyse doit donc

intégrer l'énergie, l'eau, le transport, les rejets du procédé et la quantité réelle de matière conventionnelle évitée. Le bénéfice environnemental doit être démontré, pas supposé.

Des travaux scientifiques récents montrent déjà que certaines cendres de sargasses ou biomasses algales peuvent être étudiées dans des mortiers, des fibres-ciments ou d'autres systèmes cimentaires. Ces publications sont encourageantes, mais elles montrent aussi des compromis possibles sur la porosité, l'absorption d'eau, l'hydratation ou les résistances. Elles confirment surtout qu'il n'existe pas une seule «recette aux algues». Le résultat dépend du type de biomasse, de son traitement, de son dosage et de l'application visée.



Une démarche encore expérimentale

À ce stade, mon projet reste dans une logique de qualification et de préparation expérimentale. Je distingue strictement les tendances théoriques des résultats réellement mesurés. Les prochaines étapes consistent à comparer plusieurs lots, évaluer différents prétraitements, sélectionner les matières intermédiaires les plus stables, puis réaliser des essais contrôlés sur pâtes, mortiers et, si les résultats le justifient, sur bétons ou produits ciblés.

L'enjeu final est double. Il s'agit d'abord de vérifier si une nuisance littorale peut devenir une ressource technique crédible. Il s'agit ensuite de démontrer que cette valorisation apporte un bénéfice réel par rapport aux solutions existantes, sur les plans mécanique, environnemental, économique et industriel. Si ces conditions sont réunies, certaines biomasses algales pourraient trouver une place, non pas comme solution miracle, mais comme matière secondaire contrôlée dans une stratégie plus large de circularité et de réduction de l'impact des matériaux de construction.



TOMRA soutient le recyclage du PET en circuit fermé

Spécialisée dans les barquettes en PET thermoformées complexes et multicouches, Sulayr transforme les matériaux post-consommation en nouvelles barquettes de qualité alimentaire offrant une traçabilité totale. En optimisant son infrastructure de tri, Sulayr met en place un modèle stable et évolutif pour les emballages en PET circulaires en Europe.



Le recyclage à grande échelle des barquettes en PET est l'un des défis les plus exigeants du recyclage des plastiques. La combinaison de structures complexes, de flux d'entrée mixtes et d'exigences de qualité strictes ne laisse que peu de marge d'erreur – en particulier lorsque l'objectif est de transformer des barquettes post-consommation en nouvelles barquettes alimentaires. Plus de 5 millions t d'emballages en PET sont mises sur le marché européen chaque année. Alors que le recyclage «bouteille à bouteille» est déjà bien établi, les barquettes en PET – qui représentent environ 25% de ce volume – restent une vaste ressource inexploitée. Développer le recyclage «barquette à barquette» constitue donc à la fois un défi technique et un impératif stratégique pour faire progresser la circularité dans le secteur des emballages en PET.

Les matières premières traitées par Sulayr proviennent principalement de flux de barquettes en PET post-consommation, via des systèmes de responsabilité élargie des producteurs (REP). En fonction de son origine et de la période de l'année, cette matière première varie considérablement et comprend souvent d'autres types de PET, des structures multicouches et des contaminants polymères.

«À mesure que les exigences de qualité ont évolué, la stabilité est devenue tout aussi cruciale que la pureté», expliquait Sergio Collado, directeur technique chez Sulayr. «Pour les applications de transformation de barquettes, il faut un procédé qui garantisse des résultats constants jour après jour – et pas seulement dans des conditions idéales.»

Pour atteindre un haut niveau de cohérence, Sulayr a fait appel à TOMRA Recycling en tant que partenaire stratégique afin de concevoir conjointement et d'optimiser le processus de tri.

L'implication de TOMRA a largement dépassé le simple choix des équipements : l'entreprise a fourni des conseils d'experts sur le positionnement optimal des machines et sur les étapes de prétraitement indispensables pour garantir que les matériaux parviennent aux unités de tri dans les meilleures conditions possibles. L'objectif était de mettre au point une architecture de processus stable et évolutive, plutôt que de se contenter d'installer des machines autonomes.

«Il s'agissait loin d'une simple relation fournisseur-client», expliquait Jesús Espinar, responsable commercial régional chez TOMRA Recycling. «Nous avons collaboré étroitement avec Sulayr afin de nous aligner sur ses objectifs, les caractéristiques des matériaux et ses contraintes opérationnelles. Notre responsabilité commune était de concevoir un processus fonctionnant de manière fiable et garantissant en permanence la haute qualité exigée par les normes réglementaires européennes actuelles, tout en offrant la flexibilité nécessaire pour s'adapter à un durcissement futur de ces exigences.»

Au cœur de la solution se trouvent un AUTOSORT à double voie et un système INNOSORT FLAKE, tous deux entièrement intégrés à la configuration industrielle de Sulayr. La chaîne de traitement comprend la réception des matières, le tri optique au niveau des plateaux, le lavage, le broyage, la purification des flocons et l'extrusion finale en rPET de qualité «plateau».

La configuration de l'AUTOSORT permet d'effectuer 2 étapes de tri indépendantes au sein d'une même unité. Sur la première voie, le PET transparent/bleu clair (CLB) est éjecté de manière positive du flux mixte. Dans la deuxième voie, les matériaux non ciblés restants sont éliminés par tri négatif : les contaminants sont éjectés afin d'obtenir un produit final de haute pureté. Cette combinaison optimise à la fois le taux de récupération et la pureté finale tout en conservant un débit élevé.

La capacité de l'AUTOSORT à détecter et à séparer de manière fiable les barquettes en PET monocouches et multicouches le rend particulièrement adapté aux applications exigeantes de tri de barquette à barquette, où la précision et la stabilité à long terme sont indispensables.

Après le broyage, l'INNOSORT FLAKE effectue l'étape finale de purification afin de garantir les niveaux de qualité critiques requis pour les applications de qualité alimentaire. Le système détecte les flocons en fonction du type de polymère, de la couleur et de la transparence en une seule étape de tri, assurant une séparation précise même pour les particules de petite taille.

La configuration en plusieurs étapes de l'unité permet d'effectuer des étapes de purification séquentielles, tandis qu'une étape de récupération dédiée permet de réintroduire dans le processus tout PET de valeur encore présent dans les fractions rejetées. Ce principe de recirculation optimise le rendement global et favorise la rentabilité.

Parallèlement, le taux de récupération des matériaux a augmenté et le volume des rejets a été réduit, ce qui a permis de renforcer encore davantage la qualité et la rentabilité opérationnelle. Si la fraction cible principale reste les barquettes en PET transparentes, certaines fractions de barquettes colorées peuvent également être valorisées en fonction de la demande du marché et des spécifications des clients, ce qui confère une grande flexibilité au modèle industriel de Sulayr.

«Ce qui a fait la différence, c'est l'étroite collaboration que nous avons entretenue

avec TOMRA pendant la phase d'intégration», expliquait Antonio Jesús Marcos, responsable marketing chez Sulayr. «Il ne s'agissait pas simplement d'installer des équipements. Nous nous sommes mis d'accord sur les détails des processus, les objectifs de performance et la stabilité à long terme. L'accent a toujours été mis sur les résultats obtenus dans des conditions d'exploitation réelles, plutôt que sur des chiffres théoriques.»

La stabilité accrue de la qualité de la production a permis à Sulayr de répondre à des spécifications clients plus strictes et d'accéder à de nouveaux segments de clientèle. Cela inclut notamment les transformateurs et les fabricants d'emballages qui ont besoin de matériaux recyclés certifiés et traçables pour la fabrication de barquettes destinées au secteur alimentaire sur plusieurs marchés européens. Cette constance ouvre la voie à des applications à plus forte valeur ajoutée et renforce la position de Sulayr en tant que fournisseur stratégique fiable dans un environnement fortement réglementé, où la sécurité d'approvisionnement à long terme et la conformité documentée sont des facteurs de plus en plus déterminants.



Alors que la pression s'intensifie pour recycler des formats d'emballage de plus en plus complexes, les barquettes en PET occupent désormais une place centrale en Europe. Le projet Sulayr démontre qu'une technologie de tri de pointe, associée à une collaboration étroite et à un partage des responsabilités opérationnelles, peut rendre viable à l'échelle industrielle le recyclage «barquette à barquette» de flux complexes de PET. Au-delà de la solution technique, ce partenariat a ouvert de nouvelles opportunités commerciales et renforcé la position de Sulayr sur un marché de plus en plus exigeant.

«Une technologie de pointe est essentielle», déclarait Jesús Espinar. «Mais ce qui fait vraiment la réussite de projets comme celui-ci, c'est l'approche partenariale.»

Source: TOMRA Systems ASA



Le Recycling Tour Bergerat Monnoyeur met en lumière les solutions Cat au service des métiers du recyclage

En juin dernier, Bergerat Monnoyeur, le concessionnaire Caterpillar en France depuis 97 ans, organisait une nouvelle étape de son Recycling Tour en Normandie. Réunissant près de 200 professionnels du secteur, cet événement a permis de démontrer, en conditions réelles d'exploitation, la capacité des solutions Caterpillar à répondre aux enjeux multiples du recyclage moderne.



Tout au long des 2 journées, les visiteurs ont pu assister à plusieurs démonstrations dynamiques reproduisant les conditions réelles d'exploitation rencontrées sur les plates-formes de recyclage.

Sur le pôle dédié aux terres et granulats, une pelle hydraulique Cat 315 alimentait un cribleur Portafill MR-2 afin de démontrer les opérations de tri et de valorisation des matériaux excavés. Un chargeur sur roues Cat 966H assurait ensuite la reprise et la mise en stock des matériaux traités. Cette démonstration a mis en évidence la polyvalence des machines Cat et leur capacité à optimiser les cycles de production.

Une pelle Cat 330 équipée d'un broyeur à béton P224 préparait les matériaux issus de la démolition avant leur passage dans un concasseur QJ341. Une pelle Cat 323 alimentait ensuite l'installation, tandis qu'un chargeur Cat 966 XE prenait en charge les matériaux recyclés. Cette séquence a illustré la capacité des équipements Caterpillar à transformer efficacement les déchets de démolition en nouvelles ressources valorisables.

Le recyclage de la ferraille était représenté par une pelle de manutention Cat MH3032 équipée d'un grappin à 5 griffes GSV525, démontrant toute l'efficacité des solutions Cat dans les opérations de chargement et de manutention de matériaux métalliques.

Enfin, le pôle consacré aux déchets verts associait un chargeur Cat 950, une pelle de manutention Cat MH3026 équipée d'un grappin, un cribleur mobile Portafill MT-6 ainsi qu'un chariot télescopique TH 7.45 de Faresin. La présence du chariot télescopique a également permis de mettre en avant la complémentarité des solutions

DEVELON lance les DA45-7 et DA30-7 en Amérique du Nord



S'appuyant sur les performances éprouvées de leurs prédécesseurs, les nouveaux tombereaux articulés (ADT) DEVELON DA30-7 et DA45-7 sont dotés d'une cabine entièrement repensée, conçue pour améliorer la productivité, le confort et la sécurité de l'opérateur grâce à une automatisation avancée et à une technologie intuitive.

«La principale nouveauté entre les anciens modèles -5 et les nouveaux DA30-7 et DA45-7 réside dans un agencement intérieur entièrement repensé», expliquait Jay Patel, chef de produit chez DEVELON. «L'intérieur du tombereau est passé d'une ambiance traditionnelle propre aux engins de chantier à un environnement haut de gamme inspiré de l'automobile.»

DEVELON a simplifié l'utilisation des ADT sur les chantiers grâce à la nouvelle fonction de freinage «Auto-Hold» pour l'aide au démarrage en côte. DEVELON a également modernisé la commande du frein de stationnement sur les nouveaux DA30-7 et DA45-7. La commande modernisée ressemble davantage à un frein de stationnement de type automobile. Il suffit aux conducteurs de tirer le levier vers le haut pour activer le frein de stationnement du tombereau. Lorsqu'ils sont prêts à déplacer le tombereau, ils appuient sur le levier pour le désactiver.

Les ADT DEVELON sont équipés de série du système de gestion de flotte MY DEVELON (télématique). Les propriétaires peuvent utiliser une application pour smartphone ou un navigateur Web pour surveiller à distance leurs ADT et contrôler la consommation de carburant, l'état de la machine, la productivité de l'opérateur et bien plus encore. Les propriétaires peuvent utiliser l'outil télématique pour surveiller les données du compteur de charge utile actif d'un ADT afin de vérifier que les camions sont systématiquement chargés à pleine capacité sans être surchargés, ce qui protège la machine contre une usure excessive.

Source: DEVELON North America



proposées par Bergerat Monnoyeur pour répondre aux besoins spécifiques des plates-formes de compostage, de recyclage et de valorisation des déchets verts.

Les métiers du recyclage imposent des contraintes particulièrement élevées en matière de productivité, de polyvalence, de robustesse et de maîtrise des coûts d'exploitation. Les démonstrations organisées lors du Recycling Tour ont permis de mettre en évidence plusieurs atouts majeurs des machines Caterpillar distribuées par Bergerat Monnoyeur.

Si les démonstrations machines ont constitué le coeur de l'événement, le Recycling Tour a également été l'occasion pour Bergerat Monnoyeur de présenter l'ensemble de son offre de services destinée à accompagner les clients tout au long du cycle de vie de leurs équipements.

Des experts dédiés étaient présents pour échanger avec les visiteurs autour des différentes solutions de maintenance préventive, des contrats d'entretien et de maintenance permettant de sécuriser la disponibilité des machines et de maîtriser les coûts d'exploitation.

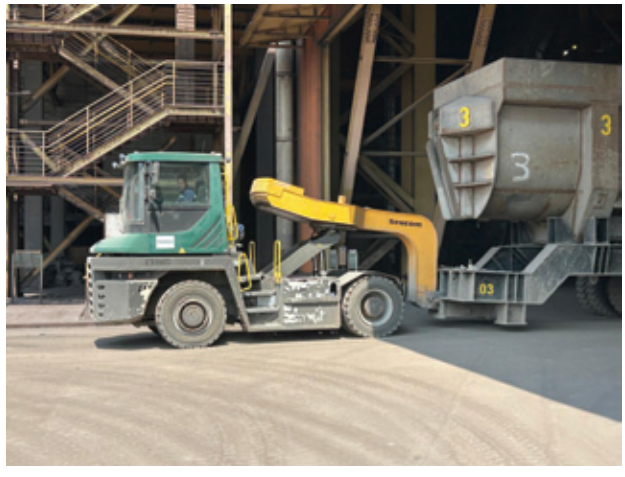
En associant équipements, services, maintenance et solutions numériques, Bergerat Monnoyeur démontre sa capacité à accompagner les professionnels du recyclage bien au-delà de la fourniture de machines.

Dans un contexte où la préservation des ressources et la valorisation des matériaux deviennent des priorités majeures, les solutions Caterpillar distribuées par Bergerat Monnoyeur apportent aux entreprises les moyens d'accroître leur productivité tout en participant activement au développement d'une économie circulaire et durable.

Source: Bergerat Monnoyeur

Transport lourd chez Phoenix pour l'industrie sidérurgique





L'usine Phoenix do Brasil Ltda, de Pecém au Brésil, utilise des tracteurs Terberg depuis le début de ses activités en 2016.

Ses 4 RT403 sont équipés de remorques à col de cygne pour transporter de grands conteneurs pouvant contenir jusqu'à 60 t de ferraille. Les RT283 sont utilisés pour manœuvrer des remorques Seacom de 40 et 60 t ainsi que des remorques à plateau destinées au transport de tôles d'acier lourdes. Phoenix assure l'entretien des tracteurs en interne, avec le soutien d'Equiport, distributeur de Terberg. Depuis le début de l'exploitation, les RT403 ont transporté 5 millions t de ferraille sans aucun problème, démontrant ainsi la fiabilité et la robustesse des équipements Terberg.

«Les tracteurs Terberg ont considérablement amélioré les opérations de Phoenix do Brasil, en particulier dans le transport des brames d'acier. Dans le cadre des opérations traditionnelles par camion, il est nécessaire de se garer et d'attendre que 4 brames d'acier de 25 t soient chargées – un processus qui peut prendre jusqu'à 40 min. Avec le RT283 et la plate-forme Seacom, le tracteur transporte les palettes en continu sans avoir besoin de s'arrêter pendant le chargement, ce qui augmente la productivité», déclarait Ana Silva, de Phoenix do Brasil.

Phoenix do Brasil salue l'engagement de Terberg en faveur de l'innovation technologique. Les émissions de CO_2 constituent une préoccupation majeure dans le secteur sidérurgique, et les tracteurs Terberg affichent des émissions de CO_2/h de fonctionnement nettement inférieures à celles des équipements de puissance équivalente.

Source: Terberg Special Vehicles

Manitowoc dévoile la grue Potain Evy 28-21 et des accessoires périphériques au salon Batimat 2026

Manitowoc présentait ses dernières innovations en matière de grues à montage automatisé et ses solutions annexes à la grue lors du salon Batimat 2026, qui se tenait du 28 septembre au 1er octobre à Paris, en France. La nouvelle Potain Evy 28-21, d'une capacité de 2,2 t, occupait le devant de la scène et était présentée aux côtés d'une gamme élargie de produits d'assistance client et d'accessoires.



Réputées pour leur rapidité, leur agilité et leur facilité d'utilisation, les grues à montage automatisé Potain excellent sur les chantiers contraints. La gamme intègre une ingénierie de pointe pour simplifier le transport, l'accès au chantier, le montage, le démontage et la maintenance. Conçue pour les constructeurs résidentiels, les charpentiers et les couvreurs, l'Evy 28-21 allie des performances de levage pratiques à un montage rapide et efficace. La grue est également entièrement conforme à la future norme européenne EN 14439:2025, qui définit les exigences de sécurité pour les grues à tour et entrera en vigueur en janvier 2027.

La grue offre une capacité maximale de 2,2 t et une charge en bout de flèche de 950 kg à à 28 m lorsqu'elle utilise la fonction P+. Pour s'adapter à des conditions de chantier variées, la grue dispose d'une hauteur de travail en flèche horizontale standard de 21 m, avec 3 options permettant de relever la flèche à 10°, 20° ou 30°. Avec une inclinaison à 30°, la hauteur maximale sous crochet est de 32,3 m.

Le transport de la grue jusqu'au chantier est simplifié, l'ensemble des lests pouvant être acheminé sur un seul camion. Pour rationaliser les opérations sur chantier, l'Evy 28-21 est équipée à partir de sa radiocommande du système de logiciel de dépliage-pliage Smart Set UP qui permet d'assurer l'installation de la machine de la façon la plus simple et autonome possible par l'opérateur.

Grâce au système de commande (CCS) embarqué, la grue bénéficie de performances de levage accrues, d'un temps

Liebherr prolonge la durée de vie des câbles en fibres utilisés pour les grues à tour

La durée de vie totale des câbles en fibres passe de 14 à 16 ans et leur durée d'utilisation maximale peut atteindre 12 ans.

Des essais de vieillissement menés sur plusieurs années et l'analyse de câbles utilisés sur le terrain confirment la grande longévité du câble en fibres Liebherr. À cette fin, plusieurs câbles ont été exposées aux intempéries pendant 2, 4 et 6 ans sur différents sites à travers le monde, puis soumis à des essais réalistes dans le cadre de diverses installations expérimentales jusqu'à la rupture. Les résultats de ces tests montrent que, même après 6 ans, les valeurs obtenues sont pratiquement identiques à celles d'un câble neuf.

L'allongement de la durée de vie totale permet de maintenir la durée de stockage à un niveau constant tout en augmentant la durée d'utilisation. Cela présente un avantage notamment pour les grues dont les câbles n'étaient jusqu'à présent soumis qu'à des contraintes relativement faibles. Les analyses des câbles utilisés sur le terrain au cours des sept dernières années montrent qu'au moins la moitié des grues tirent un avantage considérable de cette augmentation. Le facteur déterminant est ici la sollicitation individuelle de chaque câble.

Le câble de levage d'une grue – en acier ou en fibres – est une pièce d'usure, et le nombre de levages, le poids suspendu au crochet ainsi que l'organisation des équipes sur le chantier jouent un rôle déterminant.

La plus grande différence concerne l'expérience : les câbles en acier sont utilisés depuis des décennies, tandis que Liebherr n'a acquis de l'expérience dans le domaine des câbles en fibres que depuis environ 15 ans et met en œuvre, sur cette base, d'autres améliorations ciblées. Très peu de câbles en acier atteignent leur durée de vie maximale théorique. Dans la plupart des cas, ils sont déjà remplacés au préalable en raison des dommage qu'ils subissent. Les analyses réalisées par Liebherr à partir de ses propres parcs de location, portant sur près de 200 grues et couvrant une période pouvant aller jusqu'à 13 ans, montrent que les câbles en acier restent en moyenne 2 à 2,5 ans sur une grue avant de devoir être remplacés. Cet ordre de grandeur a entre-temps été confirmé par plusieurs partenaires importants, sur la base de leurs propres parcs d'engins de location. Dans la plupart des cas de dommages subis par un câble en fibres, on recourt à une réparation avantageuse effectuée directement sur la grue, ce qui évite de devoir remplacer le câble et permet de réduire au minimum les temps d'arrêt sur le chantier. Associée au raccourcissement du câble, cette technique permet de réparer environ 90% de tous les dommages subis par les câbles, de sorte que, dans la grande majorité des cas, les câbles en fibres peuvent être utilisés jusqu'à ce qu'ils soient hors d'usage, au lieu d'être remplacés après un dommage, ce qui prend du temps et coûte cher.

L'allongement de la durée de vie totale et de la durée d'utilisation s'applique à

réduit de mise en service, d'un contrôle maximal pour le grutier et au final d'un meilleur retour sur investissement.

Pour une meilleure gestion de la grue, la plate-forme intégrée Potain CONNECT™ offre des diagnostics à distance, des analyses avancées et un suivi centralisé des équipements.

«Batimat est le cadre idéal pour présenter la Evy 28-21, qui offre les performances de levage, la connectivité et la facilité d'utilisation dont les clients ont besoin pour travailler plus efficacement. Les fonctionnalités intégrées de Potain CONNECT™ aident les propriétaires à suivre les performances, à simplifier la planification de la maintenance et à maximiser la disponibilité tout en réduisant les coûts d'exploitation», déclarait Rémi Deporte, chef de produit GMA chez Manitowoc.

Au-delà de la nouvelle Potain Evy 28-21, les visiteurs du salon Batimat ont pu découvrir les dernières innovations de Manitowoc en matière d'assistance client, conçues pour renforcer la sécurité, améliorer le confort de l'opérateur et optimiser la productivité quotidienne. Une gamme d'accessoires sera présentée, notamment le système de batterie PowerBoost™ pour les grues à montage automatisé, des bracons d'ancrage modulaires pour les grues à tour, un urinoir pour grutier et une caméra pouvant être installée aussi bien sur GMA que GME qui permet d'augmenter la sécurité sur chantier.



Source: The Manitowoc Company, Inc.

---

tous les câbles, qu'ils soient neufs ou déjà en service, quelle que soit leur date de fabrication. Les clients n'ont aucune démarche à effectuer, ce changement s'applique automatiquement. La durée de vie totale continue d'être calculée à partir de la date de fabrication du câble, qui est gravée sur la liaison d'extrémité du câble. Quoi qu'il en soit, la sollicitation réelle de chaque câble reste déterminante : si un câble atteint plus tôt le stade où il doit être remplacé, cela est signalé, comme auparavant, par l'apparition de la couche de signalisation rouge.



À la fin de l'année, on comptera plus de 400 grues Fibre sur le marché. Cette nouvelle règle profite à toutes les grues dont l'utilisation actuelle permet une durée de vie supérieure. Les analyses des câbles utilisés sur le terrain au cours des sept dernières années montrent qu'au moins la moitié des grues tirent un avantage considérable de cette augmentation.

Depuis la bauma 2025, Liebherr fait progresser de manière ciblée la rentabilité de la technologie Fibre : après une baisse de 26% du prix des câbles de rechange en avril, leur durée d'utilisation augmente désormais jusqu'à 20%. Les avantages de cette technologie peuvent être classés en quatre catégories : facilité d'utilisation, rentabilité d'exploitation, sécurité de l'investissement, ainsi qu'utilisation efficace et responsable. Elle permet de gagner du temps et améliore le confort ainsi que la sécurité sur le chantier, tandis que des décennies d'expérience sur les bancs d'essai et sur le terrain attestent de la robustesse et de la facilité de réparation du câble. En s'appuyant sur les systèmes existants des grues à câble en acier, il est en outre possible d'augmenter la capacité de charge jusqu'à 40% tout en optimisant l'utilisation des ressources.

Source: Liebherr-Werk Biberach GmbH

Nominations


Michael Grünewald / Marc Kuntz

BOMAG GmbH annonçait récemment que **Marc Kuntz** occupe les fonctions de vice-président exécutif et directeur des ventes. Il sera responsable des ventes et du marketing à l'échelle mondiale chez BOMAG.

Monsieur Kuntz succède à Michael Grünewald, qui met un terme à sa carrière professionnelle après 37 années de service couronnées de succès au sein de l'entreprise. Ce changement permet à BOMAG de poser les jalons pour poursuivre sa croissance internationale.

Marc Kuntz compte plus de 20 ans d'expérience à des postes de direction à l'international dans le secteur de la construction de véhicules utilitaires et de véhicules spéciaux. Dernièrement, il était responsable de la transformation stratégique des structures commerciales, du développement des nouveaux marchés et du lancement des nouveaux produits chez Magirus GmbH. Avant cela, il a occupé pendant 18 ans plusieurs postes de direction chez Daimler Truck AG en Allemagne, en Inde et au Japon.

Michael Grünewald a débuté sa carrière chez BOMAG en 1989 en tant que stagiaire dans le département Production, avant de rejoindre le département des ventes mondiales de pièces détachées en 1993. Dès 2003, il a occupé divers postes au sein du service commercial international. En 2010, il est devenu membre de la direction. En 2020, il a rejoint le département Service et Solutions en tant que directeur. Depuis 2024, il était responsable des ventes et du marketing à l'échelle mondiale.

Source: BOMAG GmbH

Scandium Canada ltée annonçait récemment la nomination de **Noel Dubé**, ing. phys., au sein de son conseil d'administration et à titre de conseiller stratégique auprès de sa filiale Scalium+, afin d'accélérer la commercialisation des alliages aluminium-scandium (Al-Sc) et des traitements de surface spécialisés Scalium®. La nomination de monsieur Dubé a été approuvée par le conseil d'administration et prenait effet le lundi 21 septembre 2026.

Actionnaire de longue date de la Société, Noël Dubé cumule plus de 20 ans d'expérience technique et de direction dans le secteur des technologies. Diplômé en génie physique, il est un investisseur chevronné et actif dans des fonds technologiques québécois. Il investit dans de nombreux fonds d'investissement privés et agit à titre d'administrateur, de gestionnaire et de conseiller technique auprès de plusieurs entreprises, où il évalue rigoureusement les technologies, les ventes et les marchés ainsi que les plans d'affaires stratégiques.

Monsieur Dubé a été président et chef de la direction de Reflex Photonics d'octobre 2013 à novembre 2019. Il a également été vice-président, Ventes et développement des affaires, membre du conseil d'administration et l'un des fondateurs de R/D Tech inc., une entreprise de recherche et développement à grand succès qui fabriquait et commercialisait ses équipements d'essais non destructifs dans plus de 50 pays.

Source: Scandium Canada Ltée



Continental Tire Canada annonçait récemment la nomination de **Frank Buntinx** au poste de directeur général. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, monsieur Buntinx supervisera les activités pneumatiques de l'entreprise au Canada et dirigera l'organisation dans les segments des pneus pour véhicules de tourisme et camionnettes, véhicules commerciaux et véhicules spécialisés.

Originaire de Belgique, Frank Buntinx compte plus de 20 ans d'expérience chez Continental. Il a commencé sa carrière au sein de l'entreprise en 2003 dans les domaines de la logistique et de la chaîne d'approvisionnement, avant d'occuper différents postes en marketing, tarification, intelligence d'affaires, gestion de parcs de véhicules et ventes.

Son parcours l'a ensuite mené à occuper des postes de direction dans la région du Benelux, qui regroupe la Belgique, les Pays-Bas et le Luxembourg. Il y a notamment occupé les fonctions de directeur du marketing, puis de directeur des solutions pour parcs de véhicules et des pneus pour camions, acquérant ainsi une vaste expérience de gestion dans différents secteurs des activités pneumatiques de Continental.

Son arrivée au Canada marque un nouveau chapitre dans la carrière de monsieur Buntinx et lui offre l'occasion de mettre son expérience internationale au service du marché et de l'organisation au Canada.

Source: Continental Tire Canada



Steelwrist AB annonçait récemment que **Jon Lind** prendra ses fonctions de président-directeur général du groupe Terratech et de Steelwrist le 1er novembre 2026. Il succède à Stefan Stockhaus qui, après plus de 20 ans à la tête de Steelwrist, quittera ses fonctions pour occuper un poste de conseiller industriel chez Solix.

Stefan Stockhaus a fondé Steelwrist avec Markus Nilsson en 2005 et en assure la direction depuis lors. À l'approche d'une nouvelle phase de développement, qui s'inscrit dans une perspective d'au moins 5 ans, il transmet la direction à un nouveau dirigeant capable d'accompagner l'entreprise pendant toute cette période.

À l'issue d'un processus de recrutement, Solix a nommé Jon Lind au poste de président-directeur général de Terratech et de Steelwrist. Stefan Stockhaus accompagnera monsieur Lind pendant une période de transition de 6 mois afin d'assurer la continuité et une passation en douceur. En tant que conseiller industriel auprès de Solix, monsieur Stockhaus mettra à profit son expérience dans la création et le développement d'entreprises industrielles internationales.

«Ce fut un privilège de bâtir Steelwrist aux côtés de toutes ces personnes formidables qui nous ont rejoints au fil des ans. J'ai personnellement mené les entretiens d'embauche avec la grande majorité des personnes que nous avons recrutées à travers le monde, et je suis particulièrement fier de voir l'équipe que nous formons aujourd'hui et la culture d'entreprise exceptionnelle que nous avons créée ensemble. Nous faisons preuve d'honnêteté et d'ouverture les uns envers les autres, nous assumons nos responsabilités et nous faisons bouger les choses. Nous nous soucions les uns des autres et de nos clients, et nous nous efforçons sans cesse d'apprendre et de nous améliorer», déclarait monsieur Stockhaus.

Source: Steelwrist AB



CIMA+, l'une des plus importantes firmes privées de génie-conseil au Canada, annonçait récemment la nomination de **Dennis Burns** à titre de leader du marché Maritime et portuaire. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, il dirigera la stratégie nationale de développement de ce marché et veillera à renforcer la coordination et la visibilité de l'offre de CIMA+ dans ce domaine partout au Canada.

Le secteur Maritime et portuaire constitue un marché clé pour CIMA+, qui mise sur ses expertises pour répondre aux exigences de projets complexes et multidisciplinaires partout au Canada. Dans ses nouvelles fonctions, Dennis Burns s'emploiera à mieux coordonner ces expertises à l'échelle nationale, à renforcer les relations avec la clientèle et à positionner CIMA+ comme partenaire stratégique dans la réalisation de projets d'envergure.

Depuis son arrivée chez CIMA+, en 2016, il contribue au développement et à la réalisation d'importants projets multidisciplinaires et a occupé des fonctions en gestion de projet, en leadership et en développement des affaires. Auparavant, il a œuvré pendant près de dix ans en développement des affaires en Amérique du Nord et à l'international, auprès d'autorités portuaires, d'organismes de transport, d'exploitants, d'entrepreneurs et d'autres parties prenantes majeures du secteur des infrastructures.

L'expérience de Dennis Burns comprend notamment le vaste programme de modernisation du chantier Davie, à Lévis, au Québec : un programme canadien d'infrastructures maritimes mené sur plusieurs années qui fait appel à de nombreuses disciplines et équipes de CIMA+.

«Le marché Maritime et portuaire est bien établi chez CIMA+ et il offre d'importantes perspectives grâce à la poursuite des investissements dans les infrastructures partout au Canada. Dennis a déjà joué un rôle important dans le développement de nos activités dans ce marché, en établissant de solides relations avec la clientèle et en réunissant des expertises variées. Ses nouvelles fonctions viennent témoigner officiellement de sa connaissance de l'industrie et de son expérience. Elles contribueront également à renforcer notre présence partout au pays et à consolider la position de CIMA+ comme partenaire stratégique pour les grands projets», déclarait Daniel J. Matthews, premier vice-président régional pour l'Ouest canadien chez CIMA+.

Source: CIMA+



The Toro Company annonçait récemment la nomination d'**Edric Funk** au poste de directeur général. Il occupait auparavant les fonctions de président et de directeur des opérations, supervisant l'ensemble des activités mondiales de l'entreprise ainsi que les opérations de la chaîne d'approvisionnement intégrée.

Depuis qu'il a rejoint l'entreprise en 1996 en tant qu'ingénieur concepteur, monsieur Funk a occupé des postes de direction dans les domaines de l'ingénierie, du marketing, de la gestion mondiale des produits et de l'innovation technologique. Plus récemment, il a occupé les fonctions de vice-président du groupe Golf, Grounds and Irrigation, de directeur général de la division Sitework Systems de Toro et de directeur du Centre de technologie, de recherche et d'innovation de The Toro Company.

Edric Funk est titulaire d'une licence en ingénierie de l'univer-

InfraStructures rejoint plus d'utilisateurs de machinerie lourde et d'équipement spécialisé que tout autre revue au Canada.

La trousse média est disponible sur le site web www.infrastructures.com



sité du Minnesota et d'un MBA de la Carlson School of Management de l'université du Minnesota. Il possède également un certificat professionnel en innovation et technologie délivré par le Massachusetts Institute of Technology. Il siège aux conseils d'administration de la National Golf Foundation et de la Toro Company Foundation.

Source: The Toro Company

The Goodyear Tire & Rubber Company annonçait récemment la nomination de **Joe Hinrichs** au poste de président de son conseil d'administration. Monsieur Hinrichs, qui présidera également les comités de gouvernance et de direction du conseil d'administration, a été élu au conseil d'administration de la société en 2023. Il succède à Laurette Koellner, qui prendra sa retraite conformément aux lignes directrices de gouvernance d'entreprise de Goodyear lors de l'assemblée annuelle de la société en 2027.

Joe Hinrichs occupait jusqu'à récemment le poste de président et chef de la direction de CSX Corporation. Avant de se joindre à CSX, il a occupé de nombreux postes de direction chez Ford Motor Company, notamment ceux de président de la division Global Automotive Business, de vice-président exécutif et président des opérations mondiales, de vice-président exécutif et président des Amériques, de président de la région Asie-Pacifique et Afrique, de président du conseil d'administration et chef de la direction de Ford Chine, ainsi que de président et chef de la direction de Ford Canada. M. Hinrichs est titulaire d'un baccalauréat en génie électrique de l'Université de Dayton et d'un MBA de la Harvard Business School.

Madame Koellner, qui a précédemment occupé plusieurs postes de direction au sein de The Boeing Company, a été élue au conseil d'administration de la société en 2015, devenant administratrice principale indépendante en 2019 et présidente non exécutive du conseil en 2024.

Source: The Goodyear Tire & Rubber Company





Agenda

2026 Pavement Recycling Summit
19-22 octobre 2026
Las Vegas, NV États-Unis

BUILDEX Alberta
21-22 Octobre 2026
Calgary, AB Canada

bauma SHANGHAI
24-27 novembre 2026
Shangai, Chine

LO Congress
12-14 janvier 2027
Toronto, ON Canada

BUILDEX Vancouver
10-11 février 2027
Vancouver, BC Canada

ARA Show
14-17 février 2027
La Nouvelle Orléans, LA État-Unis

PDAC 2027
7-10 mars 2027
Toronto, ON Canada

Work Truck Week 2027
9-12 mars 2027
Indianapolis, IN États-Unis

World of Asphalt/AGG1 2027
15-17 mars 2027
New Orleans, LA État-Unis

Expo Grands Travaux
1-2 avril 2027
Saint-Hyacinthe, QC Canada

INTERMAT Paris
21-24 avril 2027
Paris France

AORS Public Works Municipal Trade Show
2-3 juin 2026
St.Thomas, ON Canada

Landscape Ontario Snowposium
July 21, 2027
Toronto, ON Canada

MATEXPO 2027
8-12 septembre 2027
Kortrijk, Belgique

The Utility Expo
5-7 octobre 2027
Louisville, KY États-Unis

Agritechnica / Systems & Components 2027
14-20 novembre 2027
Hanovre, Allemagne

PAVE/X
25-27 janvier 2027
Savannah, GA États-Unis

bauma 2028
3-9 avril 2028
Munich, Allemagne

wire & Tube Expo
13-17 avril 2028
Düsseldorf, Allemagne

CONEXPO-CON/AGG
13-17 mars 2029
Las Vegas, NV États-Unis



32 000 participants ■ **400** heures de programme

1 300 exposants ■ Des délégués de **140** pays

Dirigeants d'entreprise ■ Du réseautage inégalé

Teck Partenaire Découverte



World of Asphalt
SHOW & CONFERENCE

SALON PROFESSIONNEL ET CONFÉRENCE SUR L'ASPHALTE

- Découvrez les plus récents équipements
- Apprenez les meilleures pratiques et techniques
- Améliorez vos chantiers et votre entreprise

Du 15 au 17 Mars 2027 | La Nouvelle-Orléans, LA

Pour plus d'information visitez worldofasphalt.com