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.



«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



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 RehIko 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

InfraStructures
CONSTRUCTION • PUBLIC WORKS • NATURAL RESOURCES
Volume 31 • Number 9 • October 2026 • English Edition



“Met some amazing industry leaders, connected with top-tier vendors, and left with fresh ideas to take my business to the next level. Grateful for the knowledge, the networking, and the motivation.” — *Levy Lovell, Midwest Armor Coat*

World of Asphalt
SHOW & CONFERENCE

LEADING ASPHALT TRADE SHOW AND CONFERENCE

- See the Latest Equipment
- Learn Best Practices and Techniques
- Improve your Jobsite and Business

March 15-17, 2027 | New Orleans, LA

250K Net Square Feet | **450+** Exhibitors | **120** Education Sessions | Co-Located with **AGG1**

Scan the QR code to learn more about World of Asphalt 2027

InfraStructures

CONSTRUCTION • PUBLIC WORKS • NATURAL RESOURCES
English Edition

Volume 31 Number 9
October 2026

PUBLISHER
Jean-François Villard
editor@infrastructures.com

CONTRIBUTING EDITOR
Rob Holden
toronto@infrastructures.com

ADVERTISING SALES
sales@infrastructures.com

FREE SUBSCRIPTION
Send your email address to:
subscriptions@infrastructures.com

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

MAILING ADDRESS
4330 Saint-Hubert Street
Montreal (Quebec) H2J 2W7

INTERNET
www.infrastructures.com

/InfraStructuresMagazine

InfraStructures is published on the Web since August 1996. It is intended to provide industry information to qualified users of heavy machinery and specialized equipment in all sectors of the industry, including landscaping, construction, public works, and natural resources in both French and English.

The content of InfraStructures is available for consultation on the website www.infrastructures.com. It may not be reproduced or transmitted in any form, either in part or in full, without the written consent of the copyright owner.

LEGAL DEPOSIT
Bibliothèque Nationale du Québec

A Brief Word...

Here we are yet again in October. If you thought El Nino was going to save you from the encroachment of Winter weather let’s compare notes next month.

One thing that cannot be missed is the shortening of how long the sun shines, when it does. Up in the dark and down in the dark gives urgency to those project milestones and deadlines. That, and all the hubbub about Manitoba and NW Ontario declining to participate in the biannual clockwork craziness. Here we are staring into the True Face of our southern neighbours and Ontario/Quebec still won’t commit to fix the clocks once and for all!

Something that does not require repairs is InfraStructures as we bring you another month of the information you need and want. If winter is worrying you can go back to our August Snow Edition. Meanwhile time marches on and in these pages are the most up to the minute stories we thought you would enjoy.

So while you enjoy a cocoa or the suns warm rays, relax, peruse and relax. It might even help you remember where you put your LJ’s, mitts and shovel before you need them!



On the cover: with the new SENNEBOGEN 835 G Hybrid, Ashvin Metals in Poulton-Le-Fylde, UK, has optimized its handling processes for non-ferrous metals. Thanks to increased reach, higher lifting capacity, and reduced fuel consumption, the new material handler delivers improved productivity in a compact work area – winning over both operators and management.

NAEDA AND AED ANNOUNCE MERGER

The North American Equipment Dealers Association (NAEDA) and Associated Equipment Distributors (AED) recently announced plans to merge, effective January 2027, creating a stronger, unified organization that will operate as Associated Equipment Dealers (AED) and serve equipment dealers and distributors across the United States and Canada.

The merger brings together the strengths, expertise, and resources of both associations with a shared goal: to provide greater value to members and a stronger voice for equipment dealers.

"This merger is about putting dealers first and positioning our industry for the future," said Steve Hunt, chairman of the NAEDA Board of directors and president of H&R Agri-Power, Inc. "NAEDA and AED each bring strengths to the table. Together, we can preserve what our members value most while expanding what we can accomplish on their behalf. This is about becoming stronger, more effective and more valuable to the dealers we serve."

"This merger represents an important step toward creating a stronger, more unified voice for the equipment industry," said Marshall Anderson, chairman of the AED Board of directors and executive vice president of RDO Equipment Co. "By bringing AED and NAEDA together, we can align our efforts, strengthen our advocacy and better serve equipment dealers across North America."

The combined organization, Associated Equipment Dealers will also build on the education, workforce development, dealer-manufacturer relations, research, events and member services currently provided by both associations.

Leadership and staff from both organizations will work together ahead of the January 2027 effective date to ensure a smooth transition and continuity of member programs and services.

Established in 1919, Associated Equipment Distributors (AED) is a not-for-profit international trade association representing more than 7,800 dealer locations across North America and 1,000 companies worldwide involved in the sale, rental and support of equipment used in construction, agriculture, outdoor power, mining, forestry, power generation and industrial applications.

The North American Equipment Dealers Association (NAEDA) represents equipment dealers across North America in the agriculture, industrial, and outdoor power sectors. NAEDA advocates fair policies, strong dealer-manufacturer relationships, and dealer rights while providing education, business resources, and industry expertise designed to help equipment dealers grow, compete, and succeed.

Source: North American Equipment Dealers Association (NAEDA), Associated Equipment Distributors (AED)

Steelwrist Welcomes AEM Manufacturing Express to its North American Headquarters



On September 28, Steelwrist welcomed the AEM Manufacturing Express to its North American headquarters in Newington, Connecticut, as part of the Association of Equipment Manufacturers' 2026 Northeast tour. During the visit, Steelwrist showcased its latest tiltrotator technology and fully automatic quick coupler solutions, as well as the company's expanded machining, assembly and product testing capabilities in the U.S.

The AEM Manufacturing Express hit the road on August 31 and will stop at 18 manufacturing facilities across four states during the Northeast leg of the tour, amplifying the stories of the 2.2 million men and women who build, power, and feed America.

Since entering the North American market in 2017, Steelwrist has experienced strong growth as contractors increasingly adopt tiltrotators and fully automatic quick coupler systems to improve safety, productivity and machine utilization. In February this year, Steelwrist officially inaugurated its expanded operations in Newington, with investments in machining, assembly and product testing capabilities. Steelwrist's culture, built around clear values, direct communication and individual accountability, has played an important role in the development of the North American organization. The Newington stop also highlighted Connecticut's important role in the equipment manufacturing industry, which supports approximately 14,000 jobs

"Welcoming the AEM Manufacturing Express to Newington was a great opportunity to recognize the team behind our growth in North America. In recent years, we have continued to invest in our people and our local capabilities, and today machining, assembly and product testing are all part of our operations here in Connecticut. We are proud to show how Steelwrist technology helps contractors work more safely and efficiently, and to demonstrate our long-term commitment to the U.S. market," said Peter Gaj, vice president Region Americas at Steelwrist Inc.

Source: Steelwrist Inc.

CONDUX UNIVERSITY EQUIPMENT TRAINING FOR JOBSITE SAFETY AND PERFORMANCE

Condux International is helping contractors maximize the performance, safety, and longevity of their cable installation equipment through Condux University, a comprehensive training program developed by the same experts who engineer and manufacture the company's industry-leading products.

Condux University combines online learning, hands-on classroom instruction, and on-site training to give equipment operators the knowledge and confidence to use Condux products safely, efficiently, and effectively. The program covers proper equipment operation, safety procedures, maintenance best practices, and real-world application techniques that help reduce downtime, improve productivity, and extend equipment life.

Participants have a self-paced online training prerequisite, as well as instructor-led, hands-on courses at the company's headquarters in Mankato, Minnesota. For organizations seeking training at their own facilities, Condux also offers customized on-site instruction led by experienced product specialists.

"Providing exceptional equipment is only part of our commitment to customers," said a Condux University Training Specialist Cole Herding. "Condux University ensures contractors have the knowledge and practical skills to get the most from every piece of equipment while operating safely and efficiently in the field."

Condux University is open to both new and experienced cable installation professionals seeking to improve jobsite performance and operational excellence. The training program is consistent with the guidelines set forth by the Society of Cable Telecommunications Engineers (SCTE) and the Learning Alliance Corporation (LAC).

Source: Condux International, Inc.

DEUTZ AND HYPERCRAFT JOIN FORCES FOR UNMANNED GROUND VEHICLES

DEUTZ AG and Hypercraft, Inc. will expand their cooperation in the field of unmanned ground vehicles (UGV) and mobile drive systems. DEUTZ and the tactical mobility experts based in Provo, Utah, have set out cornerstones of a Strategic Partnership in a Memorandum of Understanding (MoU).

The Partnership is intended to leverage the strengths of both companies. Hypercraft develops flexible, software-defined UGV mission platforms that utilize its open software architecture and systems integration expertise. DEUTZ already supplies world-class combustion engines and will provide additional drive solutions in the future. The companies are deepening this relationship through the evaluation of DEUTZ's scaled OEM solutions for Hypercraft's UGV platforms.

"Hypercraft and DEUTZ are two companies whose expertise perfectly complement each other. Hypercraft already develops promising UGV's with new open software architectures and advanced technologies that accelerate innovation and integration at the intersection between soft- and hardware for ground-based vehicle platforms. DEUTZ contributes extensive experience in engines, hybrid-electric systems, and defense vehicle integration at scale. Together, we will develop innovative and reliable solutions for defense customers globally," said Marco Herre, CEO Business Unit Defense at DEUTZ.

As part of the planned cooperation, DEUTZ contributes its expertise as a holistic system provider. This includes the know-how of its NewTech business unit in the fields of hybrid drivetrains, batteries and power electronics, as well as the potential assembly and final acceptance of Hypercraft platforms and systems for the



Endorsed by: ACRGTQ APMLQ CRA

Expand your customer network by meeting potential new customers at the show, increase your brand awareness and most importantly, make sales - be part of this HUGE event!

For more information and to secure your space at this premier event, please contact:

Shawn Murphy
Show Manager
shawnm@mpeshows.com
506-300-4117

Pat Steeves
Show Manager
pats@mpeshows.com
506-300-4119

www.ExpoGrandsTravaux.ca

MARKETPLACE | EVENTS

European market at a DEUTZ production site – rounded up by its global service network comprising more than 1,000 sites in over 180 countries.

In return, Hypercraft will contribute its advanced technologies, know-how, and research and development resources relating to UGV development and its software-defined vehicle architecture, unmanned platforms and system solutions. Furthermore, Hypercraft brings its military customer network to help define operational requirements and test new DEUTZ products for the US market.

"The combination of Hypercraft's advanced technologies, CARBON open software-defined vehicle architecture, and expertise in unmanned platforms with DEUTZ's product portfolio in drivetrain and energy systems, and scaled OEM solutions provides a strong foundation for future solutions. We look forward to exploring new opportunities for customers in the United States, Europe and other markets," said Brian Bowers, CEO at Hypercraft.

With this cooperation, DEUTZ is further expanding its activities in the field of security- and defense-relevant mobility and energy solutions. Going forward, the Defense business unit will become a further cornerstone of the DEUTZ Group alongside the established Energy, Engines and New Tech business units and the service business, which is a key driver of growth across all segments.

The MoU sets out the partners' joint intentions. Binding activities will be governed by separate agreements. Over the past two years, DEUTZ has acquired several businesses and entered into partnerships that demonstrate how collaboration between industrial companies and emerging technology leaders can work and add value.

Source: DEUTZ AG

METSO STRENGTHENS PARTNERSHIP WITH GRUPO MEXICO BY DELIVERING CONE CRUSHERS FOR LA CARIDAD

Metso recently announced it will deliver an additional crushing package to Grupo Mexico for its La Caridad copper concentrator plant in Nacozari, Sonora, Mexico. This order complements the high-capacity Nordberg® MP800 cone crushers sold in 2025 and represents the next phase in the plant's expansion. The combined solution for secondary crushing will significantly increase the concentrator's throughput, supporting Grupo Mexico's long-term production targets and operational efficiency goals.

Grupo Mexico is the largest copper producer in Mexico, and Metso continues to strengthen its strategic partnership with the company through multiple technology deployments across its mining operations.

"This follow-up order builds on the successful collaboration established last year. By integrating this new package with the previous, currently in execution, MP800 crushers, we are enabling a substantial step-change in capacity and performance at La Caridad," said Giuseppe Campanelli, president of North and Central America at Metso.

An optimal crushing process reduces the ore to a desired size more efficiently, economically, and safely. Metso's portfolio of reliable and energy-efficient crushing solutions delivers superior performance and maximized throughput for even the most demanding mining applications.

Metso's Nordberg® MP800 cone crushers are a proven solution for high-capacity crushing, offering up to 15% more capacity and significantly improved crushing force compared to other models. With an optimized chamber design, automation readiness, and safer maintenance features, the MP800 delivers consistent reliability and lower operating costs in demanding copper applications.

Source: Metso Corporation

TRELLEBORG SHOWCASES INDUSTRIAL HOSE AND SEALING SOLUTIONS FOR MANUFACTURING AT ALIHANKINTA

Trelleborg presented a combined showcase of industrial hose and sealing solutions for manufacturing at Alihankinta 2026, held in Tampere, Finland, from September 29 to October 1st.

As Northern Europe's largest industrial trade fair, Alihankinta brings together more than 29,000 manufacturing professionals each year. It is the ideal setting to explore how Trelleborg's fluid handling and sealing expertise can help manufacturers improve efficiency, reduce downtime and strengthen the reliability of their operations.

The Fluid Handling Solutions team will highlight industrial hoses built to withstand harsh operating conditions. These solutions are designed to deliver dependable performance across a wide variety of applications, from material transfer to process handling, helping manufacturers keep production running smoothly and safely. Backed by deep materials and applications expertise, each hose is matched to the specific demands of the task, offering





durability, flexibility and long service life where it matters most.

Trelleborg Sealing Solutions also presented its expertise in precision sealing technologies for demanding industrial applications. The booth highlighted the breadth of Trelleborg solutions optimized for durability and performance across a wide array of industrial sectors. These include the extensive Stefa® range, providing solutions that excel in robotic applications, piston sealing, heavily contaminated environments, high-pressure rotary applications and electric vehicle optimization.

Also featured are Orkot® Marine Bearings, manufactured from a unique synthetic composite incorporating solid lubricants, which display virtually no swell in seawater for outstanding service life. Trelleborg also showcased high-performance cylinder sealing systems configured with proprietary polyurethane Zurcon® solutions. In high pressure, high temperature hydraulic applications they ensure effective fluid management and minimize maintenance.

Together, Trelleborg Fluid Handling Solutions and Trelleborg Sealing Solutions combine global reach with local understanding, giving manufacturers responsive support backed by extensive materials science and applications knowledge. This partnership approach means customers can discuss both fluid transfer and sealing challenges with Trelleborg specialists at the same stand, helping them identify solutions tailored to their operations rather than standard, off-the-shelf products.

Source: Trelleborg

Epiroc Launches ET55 Drill String, the Successor to ST58



Epiroc is expanding its next-generation ET drill string family with the launch of Epiroc ET55. The new drill string is the successor to the established Epiroc ST58 system and enables a shoulder drive connection throughout the entire drill string.

Epiroc ET55 brings the design principles and customer benefits of the ET drill string family to applications previously served by Epiroc ST58. Its shoulder drive design allows more energy to be transferred into the rock while reducing vibration in the drill string and rig.

Like Epiroc ET66, ET55 is designed with shoulder drive connections throughout the drill string. This makes it a natural next step for customers using Epiroc ST58 and extends the ET offering into another important size segment.

"ET55 is the true successor to the ST58 drill string. It enables a shoulder drive connection throughout the entire drill string, giving customers access to the benefits of the ET design in applications where ST58 has traditionally been used," said Fredrik Gransell head of Strategic marketing – Tophammer drilling tools at Epiroc.

The ET drill string family has been developed to improve durability and reliability while reducing unplanned stops caused by drill string failure. Its thread geometry also supports easier uncoupling and fewer stuck tubes, contributing to improved drilling time, uptime and operator safety.

Epiroc ET55 joins ET66, ET51, ET45 and ET38 in Epiroc's growing ET drill string portfolio. ET66, ET45 and ET38 were introduced in 2024 as part of Epiroc's next generation of drill strings, following extensive modelling, laboratory testing and field trials.

"With Epiroc ET55, we are adding another important part of the ET portfolio. Customers currently using ST58 can now transition to a drill string designed around the same shoulder drive principle throughout the complete system," said Martin Karlsson, vice president Tophammer solutions at Epiroc.

Source: Epiroc Drilling Tools AB

HD CONSTRUCTION EQUIPMENT SIGNS PARTNERSHIP WITH MANITOU GROUP

HD Construction Equipment recently announced the signature of an agreement for a mutual sales partnership for compact construction equipment with global equipment manufacturer Manitou Group, which will help expand its compact equipment portfolio.

The signing ceremony was held at Manitou Group's headquarters in Ancenis, France, with key executives in attendance, including Moon Jae- young, president & CEO of HD Construction Equipment, and Sylvain Blaise, president & CEO of Manitou Group.

Under this agreement, HD Construction Equipment will source compact equipment product lines from Manitou Group and sell them globally. In return, Manitou Group will integrate HD Construction Equipment's compact solutions into its own lineup, expanding the product offerings for both the Manitou and Gehl brands.

Through this partnership, HD Construction Equipment plans to accelerate its market expansion by enhancing its compact construction equipment lineup.

The company also aims to scale up compact equipment production and improve both product quality and cost competitiveness.

"This partnership is more than just enhancing our product lines; it opens up important new growth opportunities through significant market expansion," said Moon Jae-young. "By bringing together our strengths, we will boost the competitiveness of our compact products and enhance our global presence."

"This agreement fully aligns with our strategic roadmap aimed at accelerating our growth in compact equipment ranges. By combining the industrial excellence and innovative capabilities of 2 major industry leaders. This alliance allows us not only to reach a new milestone in product line expansion, but also to deliver enhanced value to our dealer network and customers worldwide," added Sylvain Blaise.

Source: HD Construction Equipment

YANMAR AND ARIENSCO JOIN FORCES

Yanmar Holdings Co., Ltd. recently announced that it has entered into a definitive agreement for Yanmar to acquire a majority ownership interest in AriensCo, a specialist in outdoor power equipment for lawn and snow management. The transaction is subject to customary closing conditions. The Ariens family will retain a meaningful ownership interest, and AriensCo will continue to operate from Brillion, Wisconsin, under its existing leadership and brand identity.

The partnership brings together two multigenerational family-owned businesses with shared commitments to quality, innovation and long-term customer relationships. By combining AriensCo's established brands, dealer network and rich history in the outdoor power equipment market with Yanmar's global business foundation and engineering capabilities, the companies aim to foster new innovation, sustainable growth and create greater value for customers and dealers.

The partnership comes as the outdoor power equipment industry is being reshaped by automation, electrification, alternative fuels, artificial intelligence and increasingly complex global supply chains. By bringing together their respective capabilities, Yanmar and AriensCo will be better positioned to respond to these changes while continuing to meet the evolving needs of homeowners and professional customers.

The partnership is also expected to create new opportunities for the dealer networks of both AriensCo and Yanmar. Over time, dealers may benefit from broader product and technology capabilities, enhanced service and diagnostic resources, and a stronger operational foundation in North America, supported by Yanmar's global business network. Both companies will continue to emphasize the personal, relationship-based service that has long been central to how they support dealers and customers.

AriensCo will continue to operate under its existing company and brand identities, including the Ariens®, Gravely® and AS-Motor® brands. The companies remain committed to maintaining continuity for employees, dealers and customers as they move forward together. The partnership reflects the companies' shared belief that the qualities associated with family ownership, including long-term thinking, trust and personal accountability, provide a strong foundation for sustainable growth.

Source: Yanmar Holdings Co., Ltd.

CM LABS ROLLS OUT NEW TRAINING MANAGEMENT TOOLS

CM Labs recently announced the launch of new features as part of the Intellia Workforce Training System, the

Hydrogen Fuel Cell ReachStacker at Rotterdam Short Sea Terminals



Hyster recently announced the delivery of a hydrogen fuel cell-powered ReachStacker to Rotterdam Shortsea Terminals (RST) in the Netherlands as part of a joint initiative exploring the role of hydrogen in the future of port and logistics decarbonization.

The Hyster® RSJ46-33XDH/62 ReachStacker will support operations in Europe's largest dedicated shortsea shipping hub, primarily handling 45' containers, including open-top containers. To support these requirements, it is equipped with a specialized 45' spreader and is powered by a Nuvera 60-kW fuel cell engine that converts hydrogen into electricity to support a 130-kWh lithium-ion battery. It also incorporates the standardized Hyster software architecture used across other Hyster electric products, helping to provide a common operator experience, diagnostics platform and service approach.

The ReachStacker has been supplied by Hyster® and local authorized Hyster dealer Heffiq as part of a 5-year innovation project supported by the Province of South Holland and the Just Transition Fund (JTF). Rotterdam Shortsea Terminals, Berkman Energie Services, Hyster, STC Next and HarbourHUB are joining forces within the JTF program to make port logistics more sustainable. Together, they are developing a unique field lab in which two key innovations will be demonstrated: a modular hydrogen refueling station and a hydrogen-powered ReachStacker developed in the Netherlands.

This living lab demonstrates how hydrogen can be effectively integrated into logistics and industrial processes independently of the electricity grid. The ReachStacker deployment will also enable RST to gain practical operational experience with hydrogen-powered container handling equipment in its demanding port environments.

The partners in the JTF program are investing in human capital as well as technological innovation. In a joint experience center, employees, students and logistics professionals will be trained for the energy transition and in the safe and efficient use of hydrogen. The project, which is co-funded by the European Union, directly contributes to carbon dioxide reduction, future regulations and standardization, and a better energy balance within ports. In doing so, it provides a powerful impetus for the sustainable transformation of port logistics in Rotterdam and beyond.

Source: Hyster-Yale Materials Handling, Inc.

comprehensive suite that unites training management tools with simulators and equipment curriculum. This is the latest update to the tools that offer administrative control, instructional oversight, and trainee preparation, designed to allow instructors to personalize and manage training at scale while optimizing classroom time. The current updates include After-Action Review to record sessions, AI assistants for both instructors and trainees, and a classroom Performance Leaderboard.

"With demand for skilled operators continuing to grow, training programs must expand capacity without compromising the quality of instruction or operator readiness," said Lisa Barbieri, vice president of Marketing and Strategic Partnerships at CM Labs. "Taking advantage of these tools as part of the Intellia training system, organizations have the opportunity to help instructors deliver more personalized guidance, manage larger groups of trainees, and prepare operators across multiple equipment types."

With the new training management tools, instructors can maximize classroom time and review sessions after completion for enhanced coaching capabilities. The new After-Action Review in Intellia Instructor records training sessions for review. Instructors can then move freely around the 3D environment during replay, evaluating trainee performance from every angle to better understand trainee behavior, from goal completions to errors. This means instructors can tailor training plans to better address areas that trainees are making mistakes or falling short.

AI Assistants draw from CM Labs' extensive product documentation to help both instructors and trainees get context-aware answers by voice or text. The AI can recommend training exercises and assist instructors with course planning, while providing trainees with guidance during exercises, allowing instructors to devote more time to personalized coaching.

The Performance Leaderboard provides dashboards that let instructors share live results with the classroom, encouraging healthy competition amongst peers.

With these features, instructors can split their attention between multiple students without worrying about missing key events. Instructors can focus on providing meaningful feedback that improves the trainee experience and improves operator readiness.

Source: CM Labs Simulations

CATERPILLAR EXPANDS CAT COMPACT MANUFACTURING CAPACITY IN NORTH CAROLINA

Caterpillar Inc. intends to invest approximately US$1 billion ($1.4 billion) in North Carolina to expand manufacturing capacity for products that support its growing Cat Compact business, helping customers gain faster access to the machines they need to solve tough jobsite challenges and build homes, infrastructure and communities.

The investment includes plans for a new modern manufacturing facility in Sanford, North Carolina, designed to increase production of compact track loaders and telehandlers to meet customer demand. The project supports Caterpillar's Cat Compact strategy, which is focused on delivering a more streamlined and convenient experience for small contractors and growing businesses.

"As demand for compact equipment continues to increase, we're investing to better serve this growing segment of customers," said Caterpillar Construction Industries Group president Rod Shurman. "This investment is another way we are solving our customers' toughest challenges by expanding access to the products, solutions and services they need to work more efficiently."

Compact track loaders and telehandlers are versatile machines used across construction, landscaping, agriculture and material handling applications. Customers rely on these products to move materials, manage jobsites, support workforce productivity and complete critical work safely and efficiently.

The investment will create a modern, technology-enabled manufacturing environment designed to improve safety, quality and operational performance while supporting long-term growth. The facility is expected to incorporate advanced manufacturing technologies, automation, digital production systems and integrated logistics capabilities to create a more connected and efficient operation.

North Carolina was selected for this investment because of Caterpillar's long-standing presence in the state, the strength of the local workforce, and the opportunity to build on existing manufacturing expertise and operations in Sanford.

"We appreciate the partnership and support of the State of North Carolina, Lee County and the City of Sanford as we continue investing in the future of manufacturing and the customers we serve," said Mr. Shurman.

This investment reflects Caterpillar's continued commitment to U.S. manufacturing and workforce development. The company expects the project to create opportunities for advanced manufacturing careers while helping employees develop skills in areas such as automation, robotics, digital manufacturing and advanced production systems.

Source: Caterpillar Inc.

NORD-LOCK FACTORY ACHIEVES NEW CERTIFICATION MILESTONE

In the spring of 2026, Nord-Lock's key manufacturing site in Mattmar, Sweden, officially attained ISO 50001 certification, a globally recognized standard for energy management systems that help organizations manage and continually improve their energy performance.

According to Emil Sjöström, property manager for Nord-Lock, the effort (which he helped lead) aligns with the company's principles of utilizing resources responsibly and consciously optimizing to achieve more with less.

"It's about saving energy," said Mr. Sjöström, referring to the ISO 50001 standards. "It reduces costs and lowers environmental impact. And it helps incorporate that type of thinking into everyday decision-making."

The Mattmar factory has had considerable success with other sustainability initiatives in recent years. Direct greenhouse gas (GHG) emissions from the site – known as Scope 1 GHG emissions – have been reduced by 99.9%. It's also switched to 100% renewable electricity. Attaining ISO 50001 certification, however, was a full site-wide effort that engaged practically every member of the workforce.

"All the departments get involved in some way," explained Emil Sjöström. "It's everyone from production, maintenance, the engineering team, the environmental and quality department, and of course, the facility management team."

Meeting criteria set by the International Organization for Standardization (ISO), which is independent and non-governmental, is not new for the Nord-Lock factory. In 2003, it secured ISO 14001 certification for environmental management systems as one of the company's earliest sustainability efforts. The facility also currently holds ISO 9001 certification for quality management systems.

Work conforming to the requirements of ISO 50001 began in early 2025 and picked up in November when the project was ready to bring in outside consultants.

A team from a global 3rd-party certification body conducted a multi-stage inspection and audit, featuring an initial evaluation of the facility with follow-ups until the final assessment for certification.

An international engineering services

Recupac and Lindner Demonstrate a Successful Path Forward



New regulations in Chile, Colombia and, most recently, Brazil are introducing mandatory recycling and extended producer responsibility targets, reshaping the economics of the plastics industry across the region. In Chile, Recupac, part of the Coipsa Group, demonstrates how advanced technology, process control and strategic partnerships can transform post-consumer plastic waste into high-quality recycled raw materials.

Recupac has spent more than 35 years building its role in Chile's circular economy. The company serves approximately 500 customers and manages more than 150,000 t/y of waste. Its latest milestone is its LDPE recycling facility in San Bernardo, with a production capacity of 500 t/month, where recycled pellets already replace approximately 40% of the virgin resin used in new plastic film production.

Transforming post-consumer plastics – heterogeneous, contaminated materials from highly variable sources – into consistently high-quality recycled pellets requires rigorous process control at every stage: from collecting materials directly from customers, through sorting and baling operations, to secondary quality inspection and the recycling line itself, including shredding, washing, drying and extrusion.

The washing stage creates a clean and homogeneous material stream that integrates seamlessly with the downstream Erema extrusion line, Lindner's long-standing technology partner in plastics recycling. According to Recupac, the results are reflected in both product consistency and operational reliability.

The Recupac project reflects a broader strategic direction at Lindner and Lindner Washtech, a specialist in plastics washing technologies that continues to expand its portfolio of solutions to meet the increasing quality requirements of recycled plastics.

To support this growth throughout the region, the company established Lindner subsidiary in 2025, with headquarters in São Paulo, Brazil, under the leadership of Frederico Hartmann. The new subsidiary strengthens Lindner's regional presence by providing local technical support, project development, commercial assistance.

As the circular economy continues to expand and regulations increasingly promote the use of recycled content across Latin America, Lindner reinforces its commitment to serving as a strategic partner for the regional recycling industry.

Source: Lindner Recyclingtech GmbH



company, meanwhile, provided training and professional development programs on aspects of energy management, like procedures and document frameworks.

The installation of energy meters throughout the facility for monitoring power use was a major necessity. It enabled Sjöström and his team to find machines wasting power but also now allows everyone to see the energy costs of their activities and adjust their operational procedures to be more energy efficient.

"It's all about making employees aware of the decisions they make and how those decisions impact energy consumption," said Mr. Sjöström. "We need to look at what we can do more efficiently and what routines we can change."

Gaining ISO 50001 certification is just one step in the Nord-Lock factory's longer sustainability journey, but an essential step. The overall transition to meet its standards is vital for reaching the company's targeted 40% reduction in energy consumption by 2030. It also helps send a clear signal that Nord-Lock is serious about being environmentally responsible.

"The certification will be followed up through annual surveillance audits to ensure that the energy management system continues to meet the requirements," said Emil Sjöström. "This is only the beginning. You need to work with it all the time to hold on to it, and it needs to flow into everything in the facility."

Source: Nord-Lock Group

EMERA, ATCO AND CANADIAN UTILITIES TO CREATE UTILITY AND ENERGY POWERHOUSE

Emera, ATCO and Canadian Utilities recently announced a definitive agreement to bring together Emera and Canadian Utilities in a merger of equals, creating a Canadian utility and energy infrastructure powerhouse with the scale to help power Canada's growth ambitions, while continuing to invest in and grow its operations across its jurisdictions, including in the high growth markets of Alberta and Florida.

The combined company is expected to have a pro forma enterprise value of approximately $72 billion. It will have greater financial strength, broader capabilities, and enhanced investment capacity to support expected growing energy and infrastructure needs across its operations. This increased scale will position the company to support a range of capital-intensive priorities, electrification projects, major natural gas and electric transmission investments, large load customers, export infrastructure and other large-scale energy infrastructure projects.

The new company will operate as Emera, with headquarters in Halifax, Nova Scotia, while maintaining Canadian Utilities' corporate and operational headquarters in Calgary and Edmonton, Alberta, with a strong continued presence in Canadian Utilities' key markets including, Australia. Emera's U.S. operations will continue to be headquartered in Tampa, Florida.

Customers can expect continued safe and reliable service throughout the transaction process and beyond. Until closing, Emera, ATCO and Canadian Utilities will continue to operate independently and remain focused on customers, employees, safety, reliability and operational performance. The combination is expected to support continued investment in infrastructure, employment, economic development, and long-standing community partnerships.

In connection with the transaction, ATCO will spin off into a high-growth industrial services company focused on housing, defence, and investments, including ports and retail energy, into a new publicly-traded company, New ATCO, with a clear growth agenda and distinct investor proposition.

"Today marks an important moment for our companies and the customers and communities we serve," said Scott Balfour, president and CEO of Emera. "This merger creates a Canadian utility and energy infrastructure powerhouse with the scale, financial capacity and expertise to invest in the systems our customers will rely on for decades. As demand rises from electrification trends and major infrastructure development, the combined company will be better positioned to help meet growing energy needs and power Canada's growth ambitions. Our shared commitment to safety, employees, customers and communities will guide us as we bring our organizations together."

Source: Emera Inc.

TRACKUNIT LAUNCHES SPOT S300, CONNECTING UNPOWERED EQUIPMENT WITH MORE FREQUENT REPORTING AND BROADER CELLULAR COVERAGE

Trackunit recently announced the launch of Spot S300, a battery-powered fleet tracking device for unpowered equipment.

Spot S300 is designed to give construction contractors and rental companies visibility into unpowered equipment that frequently moves across job sites, such as trailers, containers, portable heaters, welders, and message boards.

Traditionally, it has not been practical to wire equipment like this for data. That means unpowered equipment often stays outside the connected fleet, creating a visibility gap for fleet managers.

Spot S300 solves that. It requires no wiring, so installers can mount it in minutes. Activation is as simple as peeling off a sticker, and reporting starts almost immediately.

Spot S300 replaces its long-running predecessor, Spot 2. Both models share the same easy, wireless installation. What's changed is enhanced reporting frequency, cellular coverage, and deeper device intelligence.

Spot S300 provides a reliable connection over LTE Cat 1 bis, running on standard 4G networks worldwide. It reports its position four times a day by default, which can be adjusted easily in the Trackunit Fit app and in Trackunit Manager.

In Trackunit Manager, Spot S300 devices are visible alongside powered equipment and tools. That data also feeds Trackunit IrisX, Trackunit's operating data platform for construction, where fleet managers can build reports and dashboards tailored to how their business runs.

For contractors, Spot S300 brings location and utilization data to the equipment that falls outside existing telematics coverage. Site managers can see which assets are active, idle, or sitting in the wrong location, and act on that information before it costs time or money. Greater visibility enables contractors to increase equipment utilization, reduce the time and cost of locating and coordinating assets, and maintain tighter control over project costs.

For rental companies, it closes the gap between contracts and reality. Fleet managers know exactly where every asset is when a rental period ends, equipment for off-rent pickup is located without a phone call, and assets get back on rent faster. Faster recovery and redeployment enable rental companies to reduce collection costs, increase utilization, and generate more revenue from their existing fleet.

With pre-built IrisX Blueprints, fleet managers can put data insights to work on automated tasks including flagging out-of-contract usage and reporting idle cost. The result is less manual reporting and faster decisions on every job site.

"Unpowered equipment has always been part of the fleet, even when it wasn't part of the data," said Federico Rio, senior vice president, Product at Trackunit. "Spot S300 gives it a stronger, more reliable connection and a battery built to last up to seven years, so fleet managers can trust that visibility long after installation."

Source: Trackunit

KRYTON'S VANCOUVER FACILITY CITED FOR ITS OPERATIONAL EXCELLENCE

Concrete durability admixture manufacturer Kryton International has secured the KAIZEN™ 5S Certification for the Vancouver, British Columbia, facility where it produces its market-leading Krystol Internal Membrane™ (KIM®) waterproofing admixture product.

The award, granted by the Kaizen Institute, signals that the plant meets a recognized bar for workplace organization and ongoing improvement.

Earning the Institute's distinction meant demonstrating strength in three areas: a well-organized facility, clearly upheld standards, and a workforce trained to catch and eliminate inefficiencies on the shop floor. Kryton's Calgary, Alberta, manufacturing plant achieved a score of 95% in May 2026, followed by the Vancouver plant, with a score of 97%.

The certification followed a rigorous, multi-month review of the Vancouver facility's workflows, and reinforces Kryton's commitment to delivering top-tier Smart Concrete® solutions through a manufacturing operation that is agile, sustainable, and highly efficient.

KIM® is distributed to customers worldwide and is used to provide integral waterproofing protection across a diverse range of critical infrastructure applications. From hydro-electric power and wastewater treatment facilities to tunnels, foundations, and marine structures, KIM® helps support the durability and long-term performance of concrete in demanding environments.

Source: Kryton International

AEM SAFETY MATERIALS NOW AVAILABLE THROUGH NATIONAL SAFETY COUNCIL'S SAFETYATLAS PLATFORM

The Association of Equipment Manufacturers (AEM) recently announced that its industry-developed Safety Manuals are now available through the National Safety Council (NSC) SafetyAtlas™ platform, expanding access to trusted equipment safety resources for employers, safety professionals, equipment operators and workforce training programs.

SafetyAtlas is a centralized hub for safety training, credentials, resources and services from NSC and a network of non-profit and industry partners. The platform helps organizations discover and manage safety training and resources through a single online experience.

Through a newly formalized partnership with NSC, AEM is making its Safety Manuals available through SafetyAtlas, providing an additional channel for organizations seeking resources that reinforce safe equipment operation and risk management practices. The manuals can also support new-operator onboarding, refresher training and ongoing safety education. AEM Safety Materials have supported equipment safety initiatives for

Daimler Truck at InnoTrans



At InnoTrans, the international railway technology trade fair held last September in Berlin, Germany, Daimler Truck, together with G. Zwiehoff GmbH and ZAGRO Bahn- und Baumaschinen GmbH, showcased 4 Unimog vehicles for rail operations. In addition, the company, together with Henne Nutzfahrzeuge GmbH and Zwiehoff, presented a new Unimog to Stadtwerke München (SWM) and Münchner Verkehrsgesellschaft (MVG) on site. The Unimog U 423, part of a fleet of 4 Unimog units that will be used for the maintenance of Munich's tram network, is equipped with a Zwiehoff road-rail system, enabling flexible operation both on roads and rails. During winter operations, it can be equipped with the Aebi Schmidt VPL24 snow plow and the Bucher Municipal Yeti W25 spreader. In summer, the vehicle can be fitted with a flatbed body and an Autech rail-grinding trailer featuring a lifting device and hydraulic power generator. In addition, it can be equipped with a variety of implements for vegetation management, cleaning, and maintenance work.

On the ZAGRO stand, visitors could see a Unimog U 423 rail-road shunting vehicle capable of moving trailing loads of up to 1,000 t. Its high tractive effort is achieved through the torque converter clutch, permanent all-wheel drive, and the excellent traction provided by the vehicle's own tires when operating on rails. ZAGRO also exhibited a Unimog U 423, equipped with a Palfinger rail-road crane and a MULAG mower attachment.

A Unimog U 423 configured as a rail-road shunting vehicle was on display at the Zwiehoff stand. Equipped with the Zwiehoff rail guidance system and a Knorr wagon braking system, the vehicle is capable of moving trailing loads of up to 1,000 t.

Source: Daimler Truck AG

more than 50 years and are used throughout the construction, agriculture and utility equipment industries.

"AEM Safety Materials are designed to help equipment users operate and maintain machinery safely while reinforcing the safety messages manufacturers provide through their operation and maintenance manuals," said Jaime Vos, AEM senior director of Safety Materials. "By making these resources available through NSC SafetyAtlas, we are expanding access to trusted safety information and helping more organizations strengthen their safety culture."

The collaboration reflects a shared commitment by AEM and NSC to advance workplace and equipment safety through education, awareness and continuous improvement. Through the partnership, the materials can reach a broader audience through NSC's extensive safety-focused network.

"AEM's mission is to help build a safer industry for everyone who works with and around our members' equipment," said John Somers, AEM vice president, Construction & Utility Sectors. "Partnering with the National Safety Council through SafetyAtlas enables us to connect more equipment users with practical resources that support safer job sites."

AEM Safety Manuals are consensus-based resources developed, reviewed and approved with input from equipment manufacturers and industry experts. The manuals cover the preparation, safe operation and maintenance of off-highway equipment and are designed to complement, not replace, OEM operation and maintenance manuals. AEM's collection includes manuals for more than 50 specific types of equipment.

The partnership represents an important step in AEM's ongoing efforts to modernize and expand access to safety resources. It complements the recent launch of AEM's redesigned online Safety Materials store and supports the association's broader commitment to advancing industry best practices, reducing risk and improving workplace safety outcomes.

Source: Association of Equipment Manufacturers (AEM)

Upcycling Arsenic Waste from Mines Could Help Fuel the Green Tech Revolution

Arsenic waste at closed mines is one of Canada's largest and most expensive environmental liabilities, driven in large part by historic gold mining. At the Giant Mine site in Yellowknife, Northwest Territories, 237,000 t of arsenic trioxide dust is stored underground – a volume that would fill 9,480 dump trucks. The estimated cost for remediating the site is a whopping $4.4 billion.

Canada is not alone in dealing with this potential threat to the environment and human health: Legacy arsenic mine waste is a global problem facing many other countries including Australia, France, and the U.S.

However, this liability is increasingly being viewed as a potential asset, with an altered form of the element – metallic arsenic – now classified as a critical mineral by several countries because of its importance for green technologies ranging from solar panels to EV batteries. Little surprise then that research teams from around the world are actively looking for ways to transform the material.

As part of an international collaboration, environmental engineers Tamara Etmannski from the University of British Columbia and Case van Genuchten at the Geological Survey of Denmark and Greenland have developed a method for converting arsenic from its carcinogenic form into the sought-after form that could play a key role in society's transition away from fossil fuels.

The early results of their research have been "very promising", they said. The conversion process is relatively simple, and because the metallic arsenic is separated from the remaining waste during processing, it is easier to remove other valuable elements such as gold, which do not dissolve in the reaction.

One of the biggest surprises in their project came from their use of the Canadian Light Source (CLS) at the University of Saskatchewan (USask); ultrabright synchrotron light enabled the researchers to examine the converted arsenic's chemical structure, said Mr. van Genuchten.

"While the [upcycled] arsenic is very pure, more than 99% arsenic, the structure of it is completely different than commercial arsenic," he said.

Mr. van Genuchten is keen to explore whether this difference is useful in the synthesis of semiconductors.

The team has 2 goals: first, create large amounts of metallic arsenic for use in electronics manufacturing. And second, transform all the vast stores of arsenic waste so it "doesn't even exist in place anymore… so there's no further risk of contamination to the environment."

Once they've successfully demonstrated that they can make a semiconductor from their converted arsenic, the next big step will be determining whether they can scale up the process to put it into practice at Giant Mine, to upcycle the enormous store of arsenic waste for commercial use, said Tamara Etmannski.



The Canadian Light Source (CLS) is a national research facility of the University of Saskatchewan, and Canada's only synchrotron. Each year, more than 1,000 Canadian and international researchers from universities, government, and industry use the CLS's ultrabright light to address challenges in health, agriculture, energy, the environment, and advanced materials, supported by a team of 260 CLS employees. By enabling discoveries, training the next generation of scientists, and helping Canadian companies innovate, the CLS contributes to Canada's scientific excellence, economic competitiveness, and prosperity.

Source: Canadian Light Source

Grand Opening of Expanded Saskatchewan Aviation Learning Centre



The Saskatchewan Indian Institute of Technologies (SIIT) and Boeing recently celebrated the grand opening of the expanded Saskatchewan Aviation Learning Centre (SALC), marking a milestone in their long-standing partnership to advance Indigenous aerospace training and create new career opportunities for students in Saskatchewan.

The expanded SALC will help increase the number of aircraft maintenance engineers in Saskatchewan, supporting the province's aerospace sector and helping address the shortage of skilled workers across Canada's aviation industry. The upgraded centre features modern classrooms, a specialized avionics lab and expanded hands-on training spaces designed to prepare students for careers in Aircraft Maintenance Engineering. It also supports SIIT's new Aircraft Maintenance Engineer – Category E (AME-E) Avionics program, creating additional training opportunities for learners pursuing careers in aerospace.

The expansion is supported by Boeing's $17 million Industrial and Technological Benefits investment in SIIT's programs, services and operations. This investment stems from the Government of Canada's selection of the CP8A Poseidon as its Multi-Mission Aircraft.

Boeing's support for SIIT dates back to 2010, when the company first contributed to the establishment of SALC. This partnership has continued to grow, with Boeing's investment helping expand both the centre and SIIT's aviation training programs.

Source: Saskatchewan Indian Institute of Technologies



Beating dust with an electric E-Air V1100 compressor



In an environment where carbon-fiber dust moves as relentlessly as the work itself, you need a reliable air compressor. Hexcel, a global leader in advanced composite materials, needed an air solution that could outsmart the conditions around it. With an aging diesel unit on its last breath and a temporary rental filling the gap, the search began for a tougher and more dependable source of standby air.

Hexcel, a global producer of advanced composite materials, recently strengthened their plant's compressed air system with a new stationary compressor. While this energy-efficient unit covered their daily production needs, their backup setup was a growing concern. The old diesel unit that once provided emergency air no longer operated, leaving them vulnerable to sudden downtime. Their main goal was ensuring a reliable and contamination-resistant backup air solution for their continuous manufacturing processes.

During an on-site evaluation, it became clear how critical the situation was. Hexcel had been relying on a rented standard air compressor, a solution that was neither cost-effective nor dependable for their high-demand environment. With fine carbon-fiber dust circulating throughout the facility, it was evident that any new compressor would need to withstand harsh airborne contaminants without sacrificing performance. In conditions like these, sealed enclosures and robust filtration are essential to keeping equipment protected and production running. After reviewing their options, Hexcel identified the electric E-Air V1100 as the ideal fit: a reliable and durable solution engineered to perform in tough, non-clean industrial environments.

Over the past years, carbon-fiber particles inside the production area had entered and damaged the previous electric compressors from different suppliers. So the company was skeptical in selecting a new one. Once they understood how the E-Air V1100 is built and engineered with fully sealed components to prevent particle intrusion, they got convinced to go for an electric back-up air solution again. And it turned out to be a great decision, since the compressor is working flawless.

The electric air compressor offered the contamination protection they needed while eliminating the operational downtime associated with diesel refueling and maintenance. The result was a more reliable and efficient solution, without local exhaust gases

Today, Hexcel benefits from a robust and energy-efficient backup air system designed for tough manufacturing conditions where reliability cannot be compromized. By replacing an aging diesel unit with a sealed electric air compressor, the plant now operates with greater predictability and lower operating costs. The E-Air V1100 compressor ensures that their production remains protected, even in environments where airborne particles make high-performance compressed air a challenging requirement.

Source: Atlas Copco, Portable Air Division

Modernized Lighting System Increases Visibility at YLW



A new airfield lighting system was recently turned on at Kelowna International Airport (YLW), in British Columbia, specifically to increase safety of arriving aircraft. This new industry leading LED lighting system is a modernization of the aging infrastructure and includes updates to the lighting on the runway, taxiway, approach, signage and all control systems.

"The transition to LED airfield lighting delivers two important benefits for YLW: enhanced safety and improved energy efficiency," said Sam Samaddar, CEO of YLW. "The brighter, more precise lighting makes the runway and airfield environment more visible to pilots, particularly during wildfire smoke events and low-visibility conditions. It is an investment that supports both our sustainability goals and our commitment to maintaining the highest standards of airfield safety."

Although the new LED airfield lighting system is designed to guide arriving aircraft, people in the community may notice a new array of 5 flashing lights at each end of the runway. These lights are a normal part of the upgraded system and are not a sign of an emergency or hazard. Instead, they help pilots identify the runway more easily and safely. This modernization is part of YLW's ongoing commitment to innovation, safety, and operational excellence, helping ensure the airport continues to provide a safe, reliable travel experience while maintaining its position as one of Canada's leading airports for years to come.

This infrastructure upgrade and investment is a direct result in the exciting growth of YLW and is on track with the airport's master plan to serve the increasing needs of the Okanagan Valley. This project represents an investment of over $9 million paid through airport revenues and reserves with no taxation impact to members of the public.

Source: Kelowna International Airport

BOMAG BC 473-5 and BC 573-5 Series Compactors Get Enhancements to Improve Efficiency and Safety



New BOMAG BC 473-5 and BC 573-5 series compactors are now powered by the Cummins L9 series engine, joining the rest of BOMAG's BC series compactor models. The engine updates include the BC 473 RB-5 and BC 573 RB-5 landfill, BC 473 RS-5 shovel and BC 473 EB-5 soil compactor models.

The new 300 hp (223.7 kW) engine offers more power than the model it replaces to improve machine performance. Additionally, the new engine runs at a lower RPM for an increase in fuel efficiency and longevity. BOMAG's full landfill compactor line, offering operating weights from 26,000 to 56,600 kg, is now powered by Cummins engines, offering familiarity for service technicians, improving maintenance ease and increasing convenience through locally sourced replacement parts.

"Our customers asked, and we listened. As part of our extensive voice of customer program, the Cummins engine was preferred for service and support convenience," said Matt McDaniel, landfill sales manager, east for BOMAG Americas. "Our design updates help take some of the most efficient and productive compactor models available to the market and make them easier and more efficient to operate."

Improving operator efficiency, the BC 473-5 and BC 573-5 models have a new, easy-to-read, 7" touchscreen display that offers more critical operating parameters, simple screen navigation and easy fault code diagnostics. A separate standard 7" monitor displays high-resolution feed of the rearview camera. An optional 10" camera display is also available.

New, improved operator joystick controls are ergonomically designed to make machine operation more comfortable and precise. The left joystick integrates the horn and controls direction and forward/reverse/neutral travel functions. The right joystick controls blade up/down operation and optional left/right blade tilt control, if so equipped. A new blade raise/lower cylinder position sensor system gives the operator blade elevation details on the new touchscreen display.

Featuring a redesigned compartment offering more legroom, the new electronic foot pedal replaces the mechanical design of previous models. More efficient, the new foot pedal gives instantaneous throttle response without the delay encountered in previous designs.

The new compactor design makes daily engine checks easier with its electrically powered engine hood that enables opening and closing without starting the machine. Standard electric side mirrors allow the operator to adjust rearview mirror positioning without leaving the seat. Advancing safe operation, a safety beacon light is now standard equipment, and standard LED work lights offer better illumination of the work area than previous light packages. For operating in colder climate conditions, the new BC 473-5 and BC 573-5 series compactors can be equipped with a winter package option that includes a hydraulic heating system.

"While other manufacturers have discontinued their small-frame compactors," added Mr. McDaniel, "BOMAG is introducing multiple upgrades to our 60,000-lb. machines. This enables customers who need 60,000-lb. compactors to have all the features and benefits of models twice their price."

Source: BOMAG Americas

InfraStructures

reaches more heavy and specialized equipment users
across the entire industry than any other publication in Canada.

All across Canada • All across the Industry

Now available exclusively in digital formats

Download the 2027 media kit

CALL 1-416-795-1295



Schaeffler Solutions Increase Efficiency in Wind Energy Applications

Schaeffler supports the global expansion of wind energy with technologies designed for maximum reliability, high power density, and sustainable operation. At WindEnergy Hamburg, held September 26-29 in Hamburg, Germany, the company highlighted its strong position in the global wind power bearing market and presents a broad portfolio of components, system solutions and services tailored to customer needs across the entire value chain.

Wind energy is one of the key technologies driving the energy transition. As a trusted technology partner, Schaeffler understands the needs of its customers in the wind industry and develops solutions together with them to support the reliable and efficient operation of wind turbines. "As wind turbines continue to grow in size and power, reliability is crucial. What matters is not the next record-breaking machine, but excellence in innovation, technology, manufacturing and logistics – capabilities that drive sustainable economic success and enable our customers to succeed," said Bernd Endres, vice president Business Unit Large Roller Bearings & Sector Wind at Schaeffler.



Schaeffler positions itself as a strategic development partner in the wind industry and uses Closed Loop Engineering to support customers beyond bearing solutions for onshore and offshore applications.

Working in close partnership with turbine and gearbox manufacturers, the company supports wind turbine development through state-of-the art system simulation, realistic test-bench testing, and field measurement campaigns, to validate products and systems.

In 2025, Schaeffler commissioned a high-performance test rig for rotor bearings in Lindø, Denmark, strengthening its role as a system partner for the wind power industry. Bearings can be tested in their original size and surrounding structure, including lubrication and sealing – even for systems in the range of more than 20 MW.

More than a decade ago, Schaeffler introduced the global Wind Power Standard (WPOS) for products and processes to ensure consistent quality standards for wind bearings.

"We support our partners along the entire value chain – from the first product sketch through development and production to maintenance during operation," added Mr. Endres "We are a wind turbine bearing supplier with a truly global footprint. This unique characteristic ensures global availability for customers while securing shorter delivery and response times in every market worldwide, at the same time considering regional specifics and local proximity to our customers."



The increasing demands on modern wind turbines require a high power density in the gearbox. Parallel-shaft gear stages transmit high loads with precision and reliability. Schaeffler's robust bearing solutions in X-life quality for spur gear stages ensure efficient operation – even under changing wind and load conditions.

To make rotor bearings of new multi-megawatt turbines as compact as possible, adjusted bearing arrangements are increasingly being used. Beyond the bearings itself, Schaeffler offers the "Premesy" preload measurement system, which helps ensure that the correct preload is maintained during assembly and operation. This results in far greater reliability in the operation of large wind turbines.



The G-series deep groove ball bearings for generator applications are designed to meet the requirements of generator OEMs. Instead of a machined brass cage, the G-series uses a steel cage. This results in less friction while offering an improved re-lubrication capability and increased grease capacity within the bearing, thus leading to higher machine availability. The bearings are also available in current-insulating variants: either as hybrid bearings or with an aluminum oxide coating.

Also on display at WindEnergy Hamburg were Schaeffler's Arcanol LOAD400 and LOAD460 greases tailored for the main bearings of wind turbines. These bearings experience high loads, low temperatures and long service intervals, so reliable lubrication is essential. Arcanol greases provide strong protection against wear, corrosion and moisture, help reduce grease consumption, and are tested to Schaeffler's highest quality standards. Schaeffler's experienced application engineers support customers in selecting the right Arcanol product for the complex tribological interaction between grease and rolling bearing, ensuring efficient and robust turbine operation even under harsh conditions.

Source: The Schaeffler Group

Ibis Motor Appointed Distributor for Lännen and Lundberg Multifunctional Machines in Ukraine

Summa Defence Plc's subsidiary Lännen Tractors Oy recently announced the signature of an exclusive distribution agreement for the Ukrainian market with the Ukrainian company Ibis Motor LLC. The agreement covers the marketing, sales and aftermarket services of Lännen and Lundberg multifunctional machines throughout Ukraine.

The cooperation is a significant strategic step for Lännen Tractors, as the company prepares for Ukraine's future large-scale reconstruction, which is widely regarded as the largest reconstruction market in the world by scale. Lännen multifunction machines are designed for demanding infrastructure and maintenance tasks where versatility, efficiency and operational reliability are essential.



"In the reconstruction of Ukraine, focus will be exactly on those applications for which the Lännen multifunction machines are built. Line construction and rail-equipped Lännen machines are ideally suited for the construction and repair of power, telecommunications and railway infrastructure – all critical to the functioning of society," said Veli Ollila, CEO of Lännen Tractors Oy.

Ibis Motor is a Ukrainian importer and distributor of machinery and specialized equipment. The company represents several well-known Finnish brands, and its expertise is focused on demanding specialized applications, particularly in infrastructure, road construction and maintenance.

Ibis Motor operates its own service centre as well as mobile service teams, enabling the company to provide installation, commissioning, maintenance and warranty services anywhere in Ukraine. This ensures reliable deployment of the Lännen and Lundberg machines and comprehensive support throughout the entire machine lifecycle.

"We are proud to represent Lännen and Lundberg multipurpose machines in Ukraine. We see these machines playing a very important role in the reconstruction and maintenance of the country's infrastructure," said Oleksandr Shapoval, Business director at Ibis Motor.

Lännen Tractors and Ibis Motor view the cooperation as a long-term investment in Ukraine's future. The modular design, rapid reconfigurability and suitability for critical infrastructure tasks of the Lännen and Lundberg multifuntional machines make them an effective solution to the diverse challenges of the reconstruction phase.

Lännen Tractors Oy warmly welcomes Ibis Motor to its international distribution network and looks forward to a close and successful cooperation in developing the Ukrainian market.

Source: Lännen Tractors Oy

Toronto's Biidaasige Park Just Got Bigger

Toronto's waterfront reached a major milestone recently with the opening of a new 4 ha western section in Biidaasige Park.

The new section expands public access to a reimagined section of Toronto's shoreline and reconnects people to both Lake Ontario and a new one-kilometre stretch of the Don River through nature, recreation, culture and public gathering spaces. It represents a shared commitment by partners to creating new public spaces, advancing waterfront revitalization and expanding Toronto's largest park in a generation.

What was once industrial land is now a waterfront destination where nature, culture, recreation and climate resilience converge. Visitors can paddle from Canoe Cove, explore a naturalized river valley, gather on a 3,000-person event lawn, take in sweeping views of Lake Ontario and the Toronto skyline from the Water's Edge Promenade, and experience world-renowned public art with the unveiling of the western section of the Lassonde Art Trail, which, together with the eastern section, now features 15 installations from leading international artists throughout the park.

BUILDING FOR THE FUTURE

Part of Waterfront Toronto's unprecedented Port Lands Flood Protection (PLFP) project, funded by a $1.4 billion tri-government investment, Biidaasige Park demonstrates how cities can integrate flood protection, ecological restoration and public space into one connected vision. This generational transformation is helping establish Toronto as a global leader in waterfront revitalization and resilient urban design.

The expansion adds parkland almost the size of the Rogers Centre building, and 5 times the size of Toronto's Sugar Beach into the already expansive park opened last summer. The portions of Biidaasige Park opened in 2025 and 2026 total approximately 24 ha, with an additional 2 ha of parkland still to come.

Last summer's opening drew huge crowds eager to kayak along the shoreline, spot returning wildlife, join guided site tours and cycle the new routes. With those experiences already capturing the city's imagination, this next phase adds even more to a park that is quickly becoming a Toronto landmark.

When complete, Biidaasige Park will be more than twice the size of Chicago's Millennium Park which redefined that city's modern identity by transforming a former rail yard and parking lot into an architectural and artistic tourist destination that now generates billions in economic revenue.

More than a new public space, Biidaasige Park demonstrates what is possible when cities invest in nature, culture, infrastructure and community together. It is both a landmark destination for today and a powerful expression of Toronto's waterfront future.



The Biidaasige Park opening represents far more than the addition of new parkland. It is also the continuation of one of the largest ecological restoration efforts ever undertaken on Toronto's waterfront.

Across the broader site, more than one million plants and approximately 5,000 trees have been introduced to support wetlands, fish habitats, native planting areas and naturalized shorelines. The restored Don River mouth and surrounding parklands are already creating conditions for wildlife and native plant species not seen on Toronto's waterfront in more than a century. These restored ecosystems are improving biodiversity, strengthening climate resilience and reconnecting people to the natural environment.

Long before industrialization and city development, this waterfront held deep significance for Indigenous Peoples.

Today, Indigenous placekeeping is embedded throughout the park experience, reflecting longstanding relationships between land, water and community while helping restore Indigenous presence, language and ways of understanding place within the public realm.

The lead design was conducted by Michael Van Valkenburgh Associates Inc, who spent almost 2 decades leading the planning and execution of the Biidaasige Park project. The landscape also includes plantings developed in consultation with Indigenous partners, ceremonial and interpretive elements, marker trees, The Drum and other features that contribute to a deeper sense of meaning, identity and connection throughout the site.

Source: Waterfront Toronto

Looking for a supplier's website?
Visit www.infrastructures.com

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(May issue - deadline May 10, 2027)

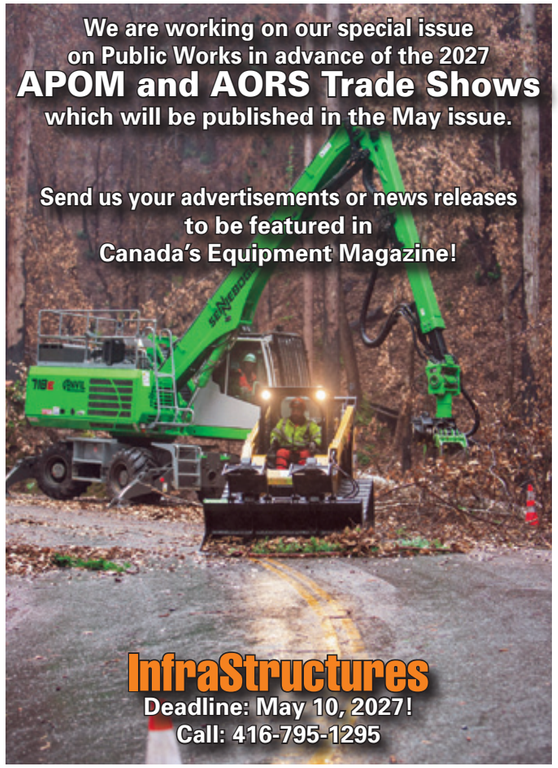
Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



New Perkins® 5016 Completes the 5000 Series Range



Perkins' new 5016 full-authority electronic engine for power generation is in production. Manufactured in Stafford, UK and Aurangabad, India, the full range of 6-, 8-, 12-and 16-cylinder 5000 Series engines, is delivering up to 2500 kVA of standby power and up to 2250 kVA of prime power for customers around the world.

The 5016 delivers a powerful 1400-2500 kVA range at 50 Hz for base load, prime and standby applications. As with all engines in the 5000 Series range, the 61-l V16 engine has been designed specifically for power generation. The 5016 is engineered to offer reliable power across a wide range of electric power applications including critical power for data centres, hospitals and remote worksites, where uptime matters.

Engineered to meet ISO G3 and NFPA110 standards to handle demanding load acceptance challenges, the 5016 uses a pair of smaller turbochargers on each bank, which are designed to reduce transient response time when compared with a single large unit. Its exhaust manifolds are engineered to optimise gas flow to the turbochargers, further reducing ramp-up time and enhancing load acceptance.

The 5016 60 Hz configuration meets the U.S. EPA Tier 2 Emergency Stationary emission standard. The 50 Hz version is available in fuel-optimized configurations designed to emit at levels equivalent to Tier 2. The engine also incorporates a unique low-pressure fuel system developed specifically for the 5000 Series enabling operation on biodiesel blends up to B20 or 100% HVO1.

Equipped with the latest technology to operate at peak efficiency over its full rated output range, the 5016 has been designed as a compact package, making it an ideal choice for space-limited applications.

"With the 5016 in production, we have a comprehensive range of full-authority electronic engines, delivering up to 2500 kVA, available to power our customers' prime and critical standby applications," said Dan Bentley, EAME sales director at Perkins.

Source: Perkins Engines Company Limited

World's First Large-Scale 100% Hydrogen Engine Tested at Wärtsilä's Bermeo Laboratory to Support the Spanish Grid



Technology group Wärtsilä has started validation of a new 100% hydrogen engine to power Spain's national electricity grid in Bermeo, northern Spain – the world's first demonstration of a large-scale, 100% hydrogen engine.

The trial marks a major step forward in proving that engine technology can operate on 100% sustainable fuels such as hydrogen, building on Wärtsilä's earlier launch of the world's first large-scale 100% hydrogen-ready engine power plant and opening a clear pathway towards fully renewable power systems. With global renewable energy generation set to grow by almost 4,600 GW by 2030, flexible technologies capable of balancing grids during periods of low wind and solar output are becoming increasingly critical.

Green hydrogen produces no carbon emissions, enabling clean power generation while supporting the decarbonisation of renewable-heavy grids. It can store excess renewable electricity and provide reliable power when wind or solar generation drops, helping to stabilise the system and improve energy reliability.

The Wärtsilä 31H2 engine, part of the Wärtsilä 31 platform, one of the world's most efficient multi-fuel 4-stroke engines, shows that hydrogen can move beyond theory into real-world energy infrastructure. The Wärtsilä 31H2 engine is the world's largest pure hydrogen engine, with performance currently being verified in Bermeo.

"This is a trial for the future of renewable power. As countries rapidly scale wind and solar energy, one of the biggest challenges facing the energy transition is how to maintain reliable electricity supplies sustainably during periods of low renewable generation or spikes in demand.

Today, our Wärtsilä 31H2 hydrogen engine is operating on 100% hydrogen and supplying power to Spain's national grid, demonstrating that large-scale hydrogen engines can provide the flexible, dispatchable sustainable power needed to support future renewable energy systems," said Rasmus Teir, Director of Technology Strategy & Decarbonisation at Wärtsilä. "We have proven the technology is ready. Now, the focus must be on creating the right environment to scale it, underpinned by decisive regulation, investment clarity, and the infrastructure needed to accelerate the growth of renewable energy and sustainable fuels like hydrogen. The technology is here – now it's time to scale it."

The Wärtsilä 31 based power plant is designed to support rapidly growing, energy-intensive industries – including data centres, manufacturing facilities and industry – with flexible, sustainable power generation, and off-grid environments.

Spain, as one of the forerunners in renewable energy adaption, provided an ideal location for the trial thanks to its efforts to reduce exposure to fossil fuel volatility, making it a strong test bed for demonstrating the future potential of hydrogen technologies.

In June 2026, Wärtsilä's customers from around the world witnessed the operation of the engine, marking a significant milestone in its commercial validation.

Source: Wärtsilä Corporation

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(June/July issue - deadline June 10, 2027)

(NEXT YEAR)

Send us your best pictures

showing your team at work!

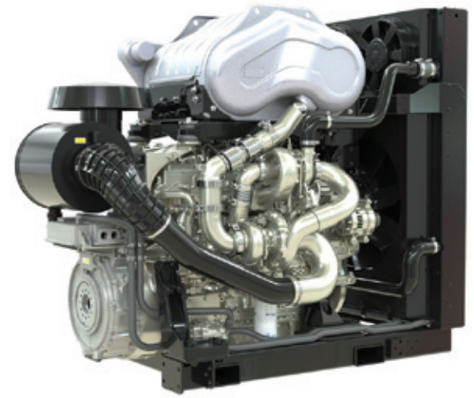
(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



Perkins Tests New Hydrogen Hybridized IOPU



Five months after its first showing at CONEXPO-CON/AGG, Perkins' advanced fuel-configurable hybridized IOPU (industrial open power unit) is being installed in an Ecotec® TDS 820 shredder, bringing together Perkins and Terex® to explore new technologies for environmental processing equipment.

Designed as a direct replacement for a diesel engine IOPU, the new hydrogen hybrid IOPU has completed extensive development testing and is now being fitted into the Ecotec TDS 820 shredder to further test the hybrid IOPU's capabilities in the field.

"Demonstrating in machine is a key milestone for the team," said Andy Curtis, customer solutions director at Perkins. "Showing the system operating in a real-world application recognises the progress made over the past 2 years. From early in the project, we knew we wanted to work with Terex® and its Ecotec environmental equipment business. Terex is one of the world's leading OEMs for mobile wood processing, biomass and recycling equipment – which we believe is a great fit for the hybrid IOPU. We were delighted when they accepted our proposal and we're now working together at our research and development facility in Peterborough to install and demonstrate the system."

Project Coeus is a 3-year project that has seen Perkins partner with e-powertrain specialists Equipmake and Loughborough University's Wolfson School of Mechanical, Electrical and Manufacturing Engineering to develop an innovative, advanced fuel-configurable hybridized IOPU. The project is supported by UK Government funding of £11.14 million ($21 million) through the Advanced Propulsion Centre UK (APC).

The 4 fuels selected for inclusion in the project – ethanol, methanol, bio-methane and hydrogen – have one characteristic in common: they are all spark-ignited fuels. To utilize these fuels, Perkins has created a configurable spark-ignited combustion platform on which the project relies.

The project has developed a hybridized IOPU to deliver a robust and trusted fuel-configurable plug-and-play solution that produces reliable performance and is designed to meet global emissions standards, ensuring flexibility for the user.

"Ecotec equipment processes waste materials such as wood waste, biomass and construction debris, helping customers recover reusable resources and reduce reliance on landfill," said Conor Hegarty, business line director for Ecotec. "While our products are already making a positive environmental impact through the work they perform, we're continually innovating to make the machines themselves more sustainable. Projects such as Coeus allow us to explore lower-emission technologies that can help meet future environmental requirements while continuing to deliver the power, reliability and productivity our customers expect from Ecotec equipment."

Based on the Perkins® 1200 Series platform, the 1206 hydrogen hybrid IOPU is engineered to deliver a total of 379 kW (508 hp) – made up from the engine and the integrated motor generator unit (MGU), which boosts performance – and 1938 Nm at 1200-1500 rpm. The advanced hybrid cooling system is designed to reduce fuel consumption and noise from the IOPU by utilising on-demand cooling technology.

Source: Perkins Engines Company Limited

APOM
Association des Professionnels à l'Outillage Municipal

WILL HOLD A TECHNICAL DAY IN
IN ST-HENRI, QUEBEC

Saint-Henri

MAY 13, 2027

INFO: 1-866-340-2766

BECOME A MEMBER!

Hilltip Introduces the SnowStriker™ SFT Flex Expandable Box Plow

Hilltip introduces the SnowStriker™ SFT Flex expandable box plow, a versatile snow removal solution designed for tractors, loaders and skid steers from 1 to 4 t. The new plow combines the containment and productivity of a box plow with hydraulically extendable sections that allow operators to adapt the clearing width to changing conditions and applications on the go.



The SFT Flex is available in three sizes. The smallest provides an adjustable clearing width from 1.3 m to 2.1 m. The mid-range model adjusts from 1.5 m to 2.5 m. The largest model ranges from 1.8 m to 2.9 m. This flexibility allows operators to narrow the plow for tighter spaces or expand it for more productive clearing of larger driveways, yards and open parking areas.

The blade is designed to tilt and oscillate as it moves over uneven ground, helping maintain contact with the surface for a cleaner scrape. For added versatility, the hydraulically actuated side plates of the SFT Flex can be independently folded, allowing the unit to act as a conventional straight-blade plow, rolling snow to either side. Relief valves allow the side plates to trip if an obstacle is hit to help prevent damage to the attachment.

Steel, ice-cutting, and polyurethane cutting-edge options are available to accommodate various applications. Other options include LED edge markers, custom mountings, a 12 V/24 V electric valve, a plow shoe kit, a 4-line hydraulic system and high-visibility orange paint.

The SFT Flex is made from high-strength, powder-coated steel for high durability, while remaining lighter weight. The 3 models weigh 370 kg (model 13-21 SFT), 490 kg (model 15-25 SFT) and 540 kg (model 18-29 SFT), making them compatible with a wide range of equipment.

"Compared with other box plows, the SFT Flex offers unmatched versatility for use in a wider range of winter maintenance applications," said Craig Sandmann, managing director for Hilltip North America. "Nothing else offers the same level of efficiency and precision with every pass."

The SFT Flex is backed by a 2-year warranty.

Headquartered in Pietarsaari, Finland, Hilltip is a leading manufacturer of road maintenance equipment in Europe. With equipment designed and built in an area that averages at least 6 months of snowfall every year, Hilltip is known for its extreme durability and advanced technologies. Following the acquisition of Industrial Metal Products (Industrial Truck Beds) in 2022, Hilltip has a manufacturing, sales and service location in Fort Wayne, Indiana, to better cater to the North American market.

Source: Hilltip Corp.

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(August issue - deadline July 25, 2027)

Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



Advertise in the ONLY publication reaching your clients across Canada!



The 2027 Media Kit is available on **www.infrastructures.com**

Continental Expands Conti Scandinavia Winter Tire Portfolio



Continental is expanding its Conti Scandinavia winter tire portfolio with a new 315/60 R 22.5 steering axle tire. Developed for demanding winter road conditions, the Conti Scandinavia range is designed to deliver reliable traction on snow, ice and wet roads while maintaining high mileage and efficient rolling performance. To support long-term tire management, the portfolio is complemented by Continental's retread solutions.

The Conti Scandinavia tire family has been developed specifically for challenging winter conditions and includes solutions for different axle positions. Optimized tread patterns and winter compounds are engineered to provide traction and handling on snow-covered, icy and wet roads while supporting the durability required for regional and long-haul transport applications. A key feature of the portfolio is Continental's two-layer sipe technology. Designed to support traction, driving stability and handling throughout the tire's service life, the technology helps maintain winter performance while also contributing to mileage and rolling efficiency.

The specially developed tread compounds remain flexible at low temperatures, supporting grip in winter conditions without compromising operational performance. Low noise levels and year-round applicability further enhance the versatility of the range. "Winter tires must deliver reliable traction and handling in challenging road conditions without compromising mileage and operational efficiency. The Conti Scandinavia portfolio has been developed to meet exactly these requirements, while the new 315/60 R 22.5 steering axle tire further expands the range for our customers," said Hinnerk Kaiser, head of Bus and Truck Tire Development at Continental.

In addition to new tires, Continental offers retread solutions that help extend casing utilization as part of a comprehensive tire management approach. By combining premium new tires with retreading, fleet operators can maximize the use of tire assets over a longer period while maintaining the performance requirements of commercial transport operations. Further information on Continental's winter tire portfolio is available in the Winter Brochure.

Source: Continental AG

McElroy Unveils DataLogger® 8

McElroy, a manufacturer of thermoplastic pipe fusion equipment, recently announced the newest generation of its DataLogger® tablet.

Designed specifically for the demanding conditions of job sites around the world, the DataLogger 8 combines enhanced durability, improved visibility, and future-ready technology with the reliable data collection capabilities fusion professionals depend on every day.

For decades, McElroy's DataLogger technology has helped contractors, utilities, and pipeline owners document critical fusion parameters and produce traceable records that support quality control, accountability, and regulatory compliance.

"The DataLogger has evolved into much more than a tablet attached to a fusion machine," said Michael Pacheco, McElroy Innovation product manager. "Today it's a critical part of the fusion process, collecting and managing data, connecting equipment, and helping crews document their work with confidence. The DataLogger 8 builds on that foundation with improvements that make it easier to use, more durable, and ready for the future."



Built to withstand harsh construction environments, the DataLogger 8 features rugged, industrial-grade construction with IP68-rated protection against dust and water ingress and has been drop-tested to meet the demands of daily field use. Whether operating in extreme weather conditions or remote locations, the device is engineered to perform where fusion crews work.

One of the most noticeable upgrades is a larger, brighter display. The new 8" screen provides an additional viewing area compared to the previous 7" model, with additional modifications to significantly improve visibility in direct sunlight.

"Fusion crews often work outdoors in challenging conditions, and visibility matters," said Mr. Pacheco. "The larger display and increased brightness make it easier to view job information, monitor fusion data, and work efficiently throughout the day."

The redesigned tablet features a thinner overall profile and an all-new removable communications module. The module serves as the connection point for fusion pressure sensors and connected equipment while also functioning as an ergonomic hand grip for easier handling around the job site. Because the module is field replaceable, service and maintenance can be completed quickly – without the need to replace the entire device.

In addition, the DataLogger 8 maintains compatibility with existing McElroy pressure sensor connections and communication systems, making transitions between equipment straightforward for operators working across mixed fleets.

Powering the device is an updated battery system that delivers up to 18 h of runtime, helping crews complete full workdays without interruption. The tablet also retains hot-swap functionality, allowing operators to replace batteries without shutting down the device or losing critical work in progress.

Internally, the DataLogger 8 runs on Android™ 16 and features a new AI-ready processor designed to support future advancements in mobile computing and application performance.



"We wanted to ensure this platform is prepared for where technology is headed," added Michael Pacheco. "The processor delivers excellent performance today while giving us a foundation for future innovations, including on-device artificial intelligence capabilities."

The tablet is also pre-certified for use on Verizon® and AT&T® mobile networks, simplifying cellular activation for contractors and utilities that rely on real-time connectivity and remote data access.

McElroy will initially offer the DataLogger 8 as a standalone package for legacy fusion equipment. Integration with connected McElroy machines will follow as platform updates are completed across product lines. Expected shipments are scheduled to begin in November.

Source: McElroy

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(September issue - deadline August 20, 2026)

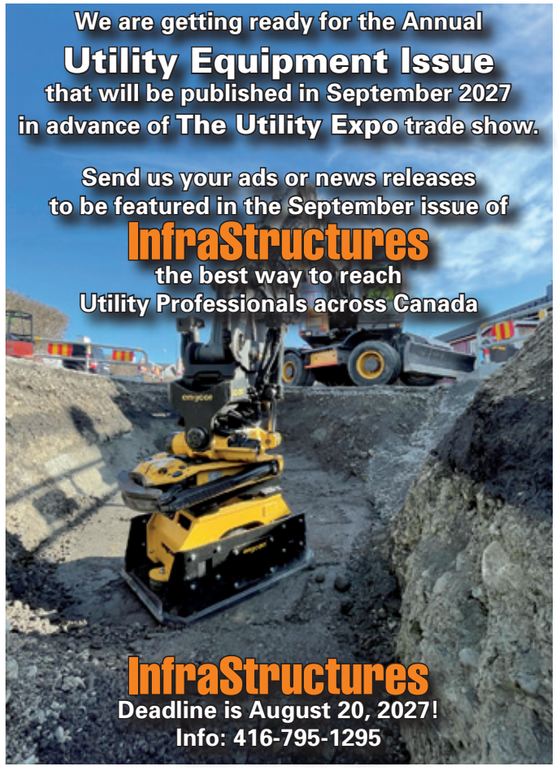
Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



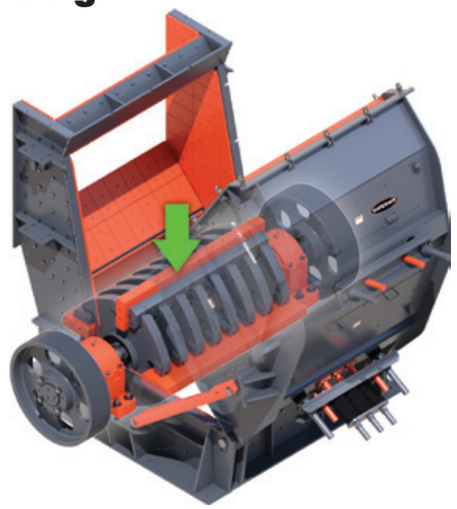
Superior Expands HSI Blow Bar Metallurgies

Superior Industries, Inc. has expanded blow bar metallurgy options for its Sentry® Horizontal Shaft Impactor (HSI), giving aggregate producers and recyclers more ways to match the wear part to the material they're crushing.

By expanding available combinations of manganese, chrome alloy levels, ceramic enhancements and heat treatments, Superior can better match blow bar performance to the crushing circuit, feed material and operating conditions.

"Wear life is naturally one of the first things operators consider when selecting a blow bar, but the longest-lasting blow bar isn't necessarily the best blow bar if it isn't right for the application," said Superior Industries Crushing Product Manager Jarrod Adcock. "It's about balancing abrasion resistance, impact resistance and operating conditions to achieve greater uptime at the lowest cost per ton."

HSI crushers encounter a wide range of materials and operating conditions. A primary crusher may see large feed directly from the rock face, while a secondary machine may process more controlled feed. Recycle applications may involve reclaimed asphalt, concrete and potentially tramp metal. Abrasiveness can also vary significantly from one site to another.



Superior's approach begins with selecting a blow bar appropriate for the general application, then evaluating actual operating conditions and wear performance before moving to another metallurgy if warranted. That strategy prevents producers from paying for a premium metallurgy they don't need or selecting a bar that is too brittle for their application.

"You could buy the most premium blow bar available, but if your application doesn't need it, you're spending more money than necessary," said Adcock. "The economics go beyond the purchase price, too. A bar that wears prematurely means more frequent replacement, more labor inside the crusher and more production time lost to maintenance."

With expanded options, Superior can help operators better match Sentry HSI blow bar metallurgy to the application, then fine-tune the selection based on performance, wear life and budget.

Source: Superior Industries, Inc.

Mercedes-Benz Trucks Unveils the reECONIC – a Battery-Electric Vehicle Made from Recycled Materials

A sustainability alliance of 33 partners – led by the Daimler Truck division Mercedes-Benz Trucks, the waste collection vehicle specialist FAUN Umwelttechnik, and the recycling company TSR Group – demonstrates this with the concept vehicle "reECONIC". The partners have manufactured the battery-electric waste collection vehicle, based on the Mercedes-Benz eEconic, in a particularly resource-efficient manner. The concept vehicle is equipped with the new FAUN reNew VARIOPRESS body, which is also partially made from recycled materials. The vehicle celebrated its world premiere in Munich at IFAT, the world's leading trade fair for environmental technologies.

In addition to Daimler Truck, FAUN and TSR, the other project partners include companies active in the fields of recycling and raw material extraction, semi-finished product manufacturing, and component production, as well as in the metal, plastics, glass, and wood processing industries. What unites these partners is that they have initiated significant changes



in relevant production steps to make their processes more low-carbon.

In the reECONIC, selected components were replaced with recycled materials and natural and bio-based materials. The partners supplemented the parts installed in the vehicle with forecasts and projections to determine how the circular content could theoretically be further increased.

Overall, the combination of installed components and the study results show that, theoretically, around 80% of the materials steel, aluminum, glass, and plastic could be replaced with recycled materials and natural and bio-based materials.

The partners have demonstrated that, compared to a conventionally produced vehicle, the eEconic series could theoretically reduce CO_2e emissions in vehicle manufacturing by up to 41% through the consistent use of recycled, natural, and bio-based materials. This figure was determined based on the physically implemented components installed in the vehicle, supplementary extrapolations, and forecasts provided by the partners.

The front axle and the 2 side members of the reECONIC are made of CO_2e-reduced steel. The flat steel used for the side members is produced using innovative electric arc furnace technology and contains an average of 88% recycled steel.



For forged steel, a recycled content of 97% was achieved, as demonstrated by the axle housing.

The cab frame and the battery protection structure are largely made from recycled aluminum using the extrusion process. The installed aluminum components contain at least 75% post-consumer recycled material.

The developers have also partially replaced the conventional, petroleum-based plastics and fiber-based reinforcing materials used in the production vehicle with a wide range of more sustainable alternatives for reECONIC.

The reECONIC also uses retreaded tires, which reuse the existing carcass multiple times. This process increases the proportion of recycled and renewable materials to 80% after just the first retreading. This significantly reduces the demand for raw materials.

With an average recycled glass content of 64%, the glazing significantly reduces the use of virgin raw materials and CO_2 emissions during manufacturing (only the glass for the side and front mirrors and the display covers were sourced from series production).

The reECONIC also marks the first time wood has been used in a modern commercial vehicle from Mercedes-Benz Trucks. As an exceptional alternative material, the beech wood used plays a prominent role in the project. In the reECONIC, elements in the floor, on the wheel arch, and on the fender are made of wood. In the separately constructed driver's cab, the seat shell and the cab roof are also made of wood.

The plan is for selected materials used for the first time in the reECONIC and innovative production steps to be incorporated into Daimler Truck's series production in the future. For municipalities and waste management companies, this concept vehicle and the study results are intended to pave the way for a dual sustainability strategy featuring battery-electric drive technology and resource-conserving raw materials in line with the circular economy.

Source: Daimler Truck AG

JCB Invests for the Future After Hydromax World Record

Fresh from setting a new world land speed record powered by its pioneering hydrogen technology, JCB is accelerating investment in its future, with major commitments to British manufacturing and new production capacity in the U.S.

JCB is investing heavily in the transformation of its Staffordshire World HQ, while JCB's new factory in San Antonio, Texas, opens this month, creating 1,500 jobs over the next 5 years.

As JCB invests for its next chapter, George Bamford is to become Joint Chairman of the family company alongside his father, Lord Bamford. It is the first change at the top of JCB in more than 50 years, during which the business has grown from its Staffordshire roots into one of Britain's largest privately owned manufacturers, with 23 factories and more than 20,000 employees worldwide.

The announcement coincides with JCB reporting a resilient performance in 2025, despite mixed market conditions and geopolitical headwinds around the world.



At the heart of JCB's investment in Britain is the £100 million ($189 million) transformation of its Staffordshire headquarters – JCB's home since 1950, when Joseph Cyril Bamford moved production into a former cheese factory in Rocester. A fully automated powder paint plant and a comprehensively modernized shop floor are part of the transformation, helping to secure the future of more than 8,000 jobs.

Investment in factories is being matched by investment in innovation. Hydrogen-powered machines are now in production following JCB's £100 million ($189 million) programme to develop hydrogen combustion technology, making it the first construction equipment company in the world to bring a fully approved hydrogen-fuelled combustion engine to market.

Last August, those engines powered JCB into the record books at the Bonneville Salt Flats in Utah. The JCB Hydromax, driven by Wing Commander Andy Green OBE, recorded 406.320 mph (653.909 km/h) on the Salt Flats to become the fastest ever hydrogen-powered vehicle – more than doubling the previous hydrogen combustion record and beating JCB's own Dieselmax diesel record, set 20 years earlier. JCB Hydromax was powered by 2 production-based hydrogen engines manufactured at JCB's factory in Foston, Derbyshire, and went from idea to world record in just 18 months.

Meanwhile, the JCB Academy, a pioneering project championed by Anthony Bamford to address the UK's engineering skills shortage, goes from strength to strength. This year 708 students applied for 314 places available this September, maintaining the Academy's long-standing reputation for being heavily oversubscribed.

"Last year JCB celebrated its 80th birthday and, as we look ahead, we are investing heavily in the future of the business – from the transformation of our Staffordshire headquarters and pioneering hydrogen technology, to our new factory in Texas. As part of that next chapter, I'm delighted that my son George will become Joint Chairman of JCB. We have never been a company that stands still, and these investments will ensure JCB is well placed to seize the opportunities ahead," said Lord Bamford.

"From the day my grandfather founded JCB in 1945, innovation and investment in Great Britain has been at the heart of everything we do. JCB Hydromax showed the world what British engineering can achieve. That same spirit is in every machine we build. While JCB has expanded globally over the years, our home has always been here, and the record investment we are making in our facilities and in new products is good news for Britain and good news for JCB," said George Bamford.

Source: JCB

Looking for a supplier's website?
Visit www.infrastructures.com

Lekatech's Electric Hammer Delivering Results in the Field



Since its introduction shook the foundations of the global construction industry, a significant milestone in breaking has been reached as the Leka Toras 35 Electric Hammer from Lekatech has entered production. This has led to the equipment being used at customer sites with results matching the claims of the manufacturer.

One such customer site involves a construction project currently underway in Helsinki, Finland, where an old primary school building is being transformed into a unique residential property with new apartment buildings being constructed in the surrounding grounds. The contractor, SSA Rakennus Oy, is completing the project in several phases which are taking place simultaneously.

The old school building is being renovated, old structures are being demolished in the yard, and bedrock excavation is also underway. This naturally means that operations on the site need to be both efficient and safe. Providing a further challenging complication, the project is located in a densely built residential area with many neighbouring properties. One of the closest neighbours is a daycare centre. As a result, noise and vibration – which can quickly become an issue if operations cause disturbance – has to be mitigated and controlled.

SSA Rakennus took these factors into consideration alongside sustainable construction and energy efficiency. This saw the company adopt the Finnish-made Leka Toras 35 Electric Hammer from Lekatech for use on the site.

Now part of the Normet Group, Lekatech Oy has been steadily developing its electric hammer technology for 10 years. Now, the Leka Toras 35 has entered full scale production and use.

Lekatech's hammers effectively use electrical power of an excavator or grid, providing the ideal solution for managing noise on construction sites. The combination of an electric excavator together with an electric hammer – the electric hammer can also be used with a conventional excavator, as was done on this site – provides a combination of productivity, efficiency, safety, low emissions and fuel economy. Electricity is inherently highly energy efficient. The electric hammer can achieve greater energy efficiency than a hydraulic one.

The Lekatech electric hammer requires less input energy, with electricity only consumed when an impact is actually delivered. This means that the environment and the locality all benefit. Furthermore, the electric hammer does not produce emissions as found with diesel-hydraulic equipment, is quieter in its operation, and of course only uses the power it needs for breaking leading to more efficient use of power.

The highly precise control of the electric linear motor also provides a completely different level of adjustability. With the Leka Toras 35, individual impacts can be adjusted even to parts of an individual impact. These impacts can also be monitored by the control system, making it possible to create efficient impact programmes tailored to different applications.



The Leka Toras 35 is designed for use with 7–16-t base machines, and its 18-kW power requirement is highly competitive in relation to the impact energy achieved. The electric hammer is able to be used in wet operating conditions and can even be operated underwater.

"It has definitely been quieter in terms of sound, and it has not caused vibrations in the neighbouring buildings when striking," said Arttu Manni, SSA Rakennus site supervisor.

The low vibration level is also considered a positive feature when working close to structures that need to remain standing, such as directly next to walls.

Source: Lekatech Oy

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(November issue - deadline November 10, 2026)

Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com





When To Replace, When to Repair: Making Smart Equipment Lifecycle Decisions

Jonathan Gardner, Construction Equipment product manager, and Ben Slute, Turf & RTV Product Manager, Kubota Canada
Special Collaboration

Equipment lifecycle decisions are among the most consequential choices fleet managers make, yet many approach them reactively rather than strategically. A machine breaks. Repair costs are quoted. The decision to replace or to fix often happens in the moment, without the business framework that should guide it.

Contractors and municipalities that are consistently winning are thinking differently. They are managing equipment lifecycles strategically, understanding the business economics that determine when repair costs cross the replacement threshold, and making informed decisions that protect long-term profitability.

UNDERSTANDING TOTAL COST OF OWNERSHIP

The fundamental shift starts here: focusing on the total cost of ownership rather than purchase price alone.

"Anytime a commercial business is relying on equipment to be running, having a dealer and manufacturer you can rely on for efficient service and fast parts becomes critical," said Ben Slute, Turf & RTV Product Manager at Kubota Canada. "If a machine is down and the business is waiting for parts, this could cost money in lost contracts or rental equipment."

This underscores a critical insight: the true cost of equipment failure extends far beyond the repair invoice. Downtime costs include lost productivity, missed project deadlines, and potential customer or contract penalties. Understanding this full cost picture changes how operators evaluate replacement decisions.





Equipment choice at purchase directly affects lifecycle economics. Machines engineered for durability, with grease fittings, shaft-driven components, and robust construction, often extend their profitable repair window. Conversely, equipment requiring expensive specialty repairs or featuring difficult component access can cross the replacement threshold faster, despite lower initial purchase price.

"Looking beyond the spec sheet matters," noted Mr. Slute. "Does the machine have grease fittings? What type of drivetrain does it use? Is it designed for commercial work or consumer use? These details compound over years of operation."

PREVENTIVE MAINTENANCE: THE ECONOMICS OF KEEPING EQUIPMENT RUNNING

The single most impactful lever for extending equipment life is preventive maintenance discipline.

"Machines with grease fittings are built to last. It may seem like an annoying maintenance item, but greasing pivot points regularly pushes water and dirt out of joints to reduce wear from dust and corrosion from salt," explained Ben Slute. "It's by far the best bang for your buck when looking at machine maintenance."

BUILDING THE STRATEGIC FRAMEWORK

For fleet managers and operations directors, the strategic approach involves:

- Tracking actual costs: Know your annual repair spend relative to equipment age and value
- Maintaining detailed records: Service history documentation protects resale value and informs replacement timing



- Investing in preventive maintenance: Grease, fluids, inspections – simple discipline extends profitable operation
- Partnering with dealers: Leverage their service data and expertise for informed decisions
- Planning replacements deliberately: Use resale value trends and repair cost patterns to time replacement decisions

Equipment lifecycle management is not about maximizing how long a machine lasts; it is about maximizing how long a machine contributes profitably to operations. When operators and business owners understand this distinction and manage accordingly, they move equipment decisions from reactive scrambles into strategic business choices.

InfraStructures reaches more heavy and specialized equipment users across the entire industry than any other publication in Canada.

Now available exclusively in digital formats



BKT Broadens United Rugby Championship Partnership



BKT, a leading tire manufacturer in the Off-Highway sector, and the United Rugby Championship (URC) have extended their partnership until 2030, featuring a significantly renewed scope and positioning. The multinational company, already Title Sponsor in the Northern Hemisphere, now proudly becomes the Official Global Tyre Partner of the tournament, maintaining its status in the Northern Hemisphere and broadening its reach across all URC territories: Ireland, Italy, Scotland, Wales and South Africa.

This marks an 8-season partnership, building on the collaboration initiated in 2022, and substantially enhances BKT's influence in international rugby through passion, performance, talent, and support for young generations that will continue to fuel this enduring relationship.

Indeed, fans remain central to BKT's activities: dedicated activations, including money-can't-buy experiences, pre-game events, and grassroots rugby support, will resume from the start of the 26/27 season, bringing together every URC fan all around the world.

The Lanfranchi Stadium in Parma, Italy, served as the symbolic location for BKT and URC to reaffirm their commitment at the presence of Lucia Salmaso, managing director of BKT Europe, and Martin Anayi, CEO of the United Rugby Championship.

This renewed agreement further solidifies BKT's overarching strategy in global sports. Beyond rugby, where the brand partners with significant international competitions like URC and Six Nations, BKT's presence spans some of the world's most followed sports. These include the main football championships (LALIGA, Serie BKT, and Ligue 2 BKT), basketball leagues (EuroLeague and BKT EuroCup), curling in Canada, cricket in India and Australia, and Monster Jam motorsport competition.

Once more, BKT underscores its concrete commitment to sports through long-term partnerships that consistently generate value for the brand, the competition, the sport enthusiasts, and the communities involved. Through this amplified engagement, BKT reinforces its vision: leveraging sport as a strategic platform to promote its principles, create tangible value for society, and contribute to the development of an increasingly connected global community.

Source: Balkrishna Industries Ltd. (BKT)

KOBELCO Expands Demolition Lineup with New SK650DLC-11 High Reach Excavator

KOBELCO Construction Machinery U.S.A. (KCMU) recently introduced the new SK650DLC-11 High Reach Excavator, a purpose-built building demolition machine engineered to deliver the reach, power, versatility, and transportability required for demanding demolition applications.





The SK650DLC-11 joins KOBELCO's growing lineup of purpose-built demolition machines, including the SK300 and SK350 Straight Boom models and the SK350D and SK1300D High Reach demolition excavators.

Powered by a 463-hp Isuzu Tier 4 final engine, the SK650DLC-11 combines multiple boom and arm configurations with a hydraulic variable undercarriage, a demolition-specific tilting cab and an attachment connection system designed to simplify setup and transport.

In its maximum high-reach configuration, the SK650DLC-11 provides up to 28,2 m of pin height with an 3,700 kg tool. For applications requiring increased tool capacity, Separate Boom configurations can accommodate tools weighing up to 6,100 kg.

The SK650DLC-11 has an operating weight of approximately 80,785 kg. and is engineered for efficient disassembly and transportation between jobsites. With the counterweight removed, the base machine weighs approximately 49,440 kg., helping simplify transportation and machine setup.

"The SK650DLC-11 was purpose built to give demolition contractors more capability from a single machine," said Dan Collins, director of product development for KOBELCO Construction Machinery U.S.A. "By combining multiple front configurations with a shared main boom, a variable undercarriage and features designed to simplify assembly and transportation, contractors can configure the machine around the demands of the job rather than compromise between reach, tool capacity and mobility."

The SK650DLC-11 features multi-configuration attachment system that allows both: a digging boom and 3-piece high-reach attachments to be used on a single base machine through a shared main boom.

The SK650DLC-11 features a newly developed hydraulic variable undercarriage engineered specifically for demolition applications. The undercarriage retracts to 3.2 m wide for transportation and extends to 4.2 m, providing a wider working footprint to enhance stability during high-reach demolition and when operating heavier attachments.



The SK650DLC-11 features a demolition-specific cab designed to improve visibility, operator comfort and protection during high-reach work.

Source: KOBELCO Construction Machinery USA Inc.

On the web since 1996
www.infrastructures.com

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(December/january issue - deadline December 15, 2026)

Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com







30 Years of 3D-Machine Control: Digital Technology that Changed the Face of Construction Sites

Wirtgen has been developing smart 3D-machine control systems for the road construction sector for the past 30 years, and continues to set benchmark standards when it comes to precision and automation. What began in the mid-1990s with the development of the first 3D interface for slipform pavers is now an integral component of today's digital construction process.

With Wirtgen AutoPilot 2.0, Wirtgen supports and assists construction contractors around the globe in the successful realization of demanding infrastructure projects. These developments began in 1999 with the construction of the new ICE high-speed rail link between Frankfurt and Cologne. The track was to be laid entirely without conventional pre-stressed concrete sleepers and ballast. For the construction of the required slab track, concrete surfaces had to be paved with a previously unheard of degree of precision. Back then, Leica Geosystems and Wirtgen collaborated on the development of a new measurement and control system for this purpose, which, for the first time, integrated measurement technology and machine control via a 3D interface.

"At the time, there was no measurement and control system that could truly satisfy the extremely high precision requirements of slab track construction. The development of the 3D interface between the measurement system and the machine was the decisive breakthrough, and formed the basis for all subsequent developments," recalled Matthias Fritz, application manager 3D Control Systems at Wirtgen GmbH.

The technology was then used for the first time in the construction of the ICE high-speed rail link in 1999. On that project, multiple slipform pavers worked simultaneously without physical stringlines and were instead guided entirely by a 3D control system. A short time later, Wirtgen cold milling machines were equipped with the technology, which has since been continuously revized and upgraded.

With the introduction of satellite-based GNSS technologies and the increasing integration of machine control into vehicle control systems at the time, ongoing developments raised the system to an entirely new level. The goal was to further simplify working procedures, reduce setup times, and increase process reliability on the construction site.

"The decisive step in the further development was the replacement of the conventional physical stringline with a virtual stringline and the integration of the control system in the machine. This enabled us to increase precision, productivity, and operator comfort in equal measure," said Matthias Fritz.

Wirtgen presented the Wirtgen AutoPilot at bauma 2013 as the world's first hybrid control system for slipform pavers – and went on to win the prestigious bauma Innovation Award at the event. The current generation, AutoPilot 2.0, enables high-precision paving of offset and inset profiles such as curbs, concrete safety barriers, or road surface slabs –without laborious surveying or having to setup and break down physical stringlines.

"The purpose of technology is to make things easier for its users, not more complicated. That is why we develop solutions that are aligned with our customers' needs and create real added value on the construction site," emphasized Matthias Fritz.

Today, standardized CAN bus interfaces support the flexible use of a wide range of different measurement solutions. Depending on their requirements, customers can use systems from other providers and simultaneously enjoy the benefits of deep integration in their Wirtgen machines.



Today, Wirtgen has Autopilot 2.0 for practice-relevant control of offset slipform pavers without a physical stringline. With the future integration of further systems via the Work Planner in the John Deere Operations Center™, other areas of the Wirtgen universe will also benefit from these developments.

Even after 30 years, the precise control of height, grade and slope, milling depth, and steering remains one of the core competencies of Wirtgen. Building on its many years of expertise and experience, the company is actively engaged in the continuous development of its automation solutions, and thus contributes to the increasing digitalization of construction sites.

Source: Wirtgen Group

Yes, you can be featured

on the front cover page.

(March issue - deadline February 25, 2027)

Send us your best pictures

showing your team at work!

(high resolution, portrait orientation)

InfraStructures

editor@infrastructures.com



RELIABLE. EASY-TO-USE. DURABLE.

SAKAI

MASTERS OF COMPACTION



SAKAI was founded in Japan over 105 years ago. For decades we have diligently honed our craft of compaction including world-firsts such as 4,000 VPM and the unique GW754 vibratory tire roller. In 1976 we began distribution in North America. Today we proudly build machines in Georgia, USA and Japan for the North American market. Our **asphalt rollers** and **soil compactors** are engineered by employing the science behind optimal materials compaction. SAKAI machines are easy for operators to control, cheap for equipment managers to maintain, deliver superior finishing results, and are built for long life.

SEEKING DISTRIBUTORS IN QUEBEC.

View full lineup at **SakaiAmerica.com**

GINCOR Werx and the AEM Host MP for Tour of Mattawa Facility

The Association of Equipment Manufacturers (AEM) recently joined Gincor WERX in hosting Member of Parliament (MP) Pauline Rochefort at their Mattawa facility, as part of AEM's ongoing advocacy efforts on behalf of Canada's off-road equipment industry.

GINCOR Werx is Canada's largest vocational upfitter with more than 4 decades of expertise, serving customers across the construction, mining, agriculture, forestry, and municipal sectors. Earlier this year, GINCOR Werx earned Canada's Best Managed Companies Gold Standard designation reflecting its commitment to operational excellence, workforce development, and long-term growth. Backed by specialized manufacturing capabilities, quality workmanship, technical innovation, and a strong focus on apprenticeship training, GINCOR delivers solutions that support critical industries and strengthen communities in Northern Ontario and across Canada.

During the visit, MP Pauline Rochefort toured Gincor Werx's well-known Mattawa manufacturing facility, which serves a regional point of contact for Northern Ontario fleets, contractors, and equipment operators. They also discussed the key priorities for equipment manufacturers in Canada, including supply chain resilience, skilled workforce development, and commercial competitiveness.

"I was pleased to visit GINCOR Werx in Mattawa and see first-hand the innovation, craftsmanship, and expertise that have made the company a leader in vocational vehicle manufacturing," said Pauline Rochefort, MP for Nipissing-Timiskaming and Parliamentary Secretary to the Secretary of State (Rural Development). "GINCOR plays an important role in strengthening Northern Ontario's economy and providing the equipment and services that help key industries operate and grow. I look



forward to continuing to support initiatives that foster a strong manufacturing sector and create opportunities for communities across our region."

"At GINCOR, we proudly manufacture dump bodies, live bottom trailers and truck mounts, snow and ice equipment, flat decks, van bodies, and heavy haul trailers. Our equipment supports a wide range of industries, including construction, paving,



mining, agriculture, municipal services, and forestry," said Christian Stang, vice president, Business Development at GINCOR Werx. "Visits organized by AEM are incredibly valuable because they help ensure elected officials gain a better understanding of the opportunities and challenges facing Canadian manufacturers like us, and of the importance of maintaining a competitive environment that allows us to continue investing, innovating, and growing."

"It was a pleasure to join Christian Stang and the GINCOR team in welcoming MP Rochefort. Visits like these provide an important opportunity to showcase the economic impact and ingenuity of Canadian manufacturers and help ensure their voices are heard. I thank the GINCOR team for their warm hospitality and for the opportunity to see their impressive operation firsthand," said Alexandre Mattard-Michaud, director of Government Relations, AEM.



This visit is part of AEM's ongoing efforts to engage policymakers and highlight the priorities ofCanada's equipment manufacturing industry. The industry employs 147,000 people nationwide, contributes approximately $24 billion annually to GDP, and generates $54 billion in sales and exports.

Source: Association of Equipment Manufacturers (AEM)

Innovation Days 2026: A Spectacular Return After 12 Years

On September 10 and 11, 2026, the global heavy transport community gathered in Memmingen, Germany. Twelve years after hosting its last Innovation Days, Goldhofer once again welcomed customers from around the world to its headquarters. Many of them had attended the event back in 2014. They knew what to expect: groundbreaking products, technical expertise, and meaningful discussions with the people shaping the future of the industry. More than 600 customers accepted Goldhofer's invitation to experience firsthand why the Bavarian manufacturer continues to be recognized as a leader in innovation. Across 2 days and as part of an extensive program, visitors gained exclusive insight into the latest developments from both Goldhofer Transport Technology and Airport Technology.

Among the highlights were the new PST/SL-ES (285), the world premiere of the ATLAS 3, the E-PowerPack, the economically optimized PST/ES-E (315), the new STEPSTAR MPA, and the FT SERIES.

Visitors to the Innovation Days saw plenty of impressive hardware, including larger vehicles, new systems, live demonstrations, and world premieres.

"The PST/SL-ES did not convince us because of one individual specification. What mattered was the overall economic impact. The ability to switch between stability and maneuverability depending on the situation creates entirely new possibilities for transport planning. We require fewer axle lines and can execute projects more efficiently," said Jan Sarens, director Technical Solutions, Projects & Engineering at Sarens NV.

Within Airport Technology, Goldhofer presented one of the most compelling stories of the entire event. The focus was not on introducing individual vehicles; instead, it centered around a challenge currently facing airports, airlines and ground handlers around the world.

"What convinced us about ATLAS was not a single feature. It was the philosophy behind it. Goldhofer did not ask, 'What is the most powerful vehicle we can build?' The more important question was, 'What does an airport really need at the gate?' That thinking is reflected throughout the entire concept. ATLAS makes operations simpler, more predictable and more efficient. And that is exactly what matters in day-to-day operations," shared Joe Miller, senior vice president – Operations & Customer Center at Delta Air Lines.

Large international hubs, regional airports, diverse aircraft fleets, different towing distances, and varying operational challenges require a fleet strategy that matches the realities of each operation. This is where PHOENIX, ATLAS 2 and ATLAS 3 come together as a complementary system. The PHOENIX remains the solution for high-performance towing and longer operating ranges. The ATLAS 2 provides maximum flexibility for efficient gate operations across a broad range of aircraft types. The ATLAS 3 offers a highly focused solution specifically tailored to the vast narrowbody market segment that continues to drive global air traffic growth.

The E PowerPack was unveiled to the public for the first time at bauma 2025.











From the outset, its development followed a clear philosophy: electrification should not be pursued for its own sake. What makes the E PowerPack remarkable is not simply that it is electric. Its significance lies in the fact that, for many operators, it no longer represents a compromise. With approximately 260 kW (340 hp) of electric power, active thermal management, full integration into Goldhofer's telematics system and an architecture that incorporates proven expertise from Goldhofer's electric Airport Technology products, the E PowerPack delivers everything users expect from a professional heavy transport solution.

Twelve years after the last Innovation Days, Goldhofer did not simply showcase innovation. The company demonstrated that innovation is deeply embedded in its culture. The wait was worth it.

Source: Goldhofer AG

Tradelink Transport Deploys 15 Volvo VNR Electric Trucks at Ports of Los Angeles and Long Beach

Volvo Trucks North America customer Tradelink Transport, a minority-owned trucking company based in Compton, California, is advancing sustainable freight transportation by deploying 15 Volvo VNR Electric trucks for drayage operations at the ports of Los Angeles and Long Beach. This marks a major milestone in Tradelink's commitment to reducing emissions and improving air quality in one of the nation's busiest freight corridors.

In addition to its battery-electric trucks, Tradelink operates a diverse fleet of 48 trucks that includes 21 compressed natural gas (CNG) trucks and 12 traditional diesel-powered trucks. This strategic mix allows Tradelink to deploy the most efficient and environmentally friendly truck available for each route. The addition of the Volvo VNR Electric trucks strengthens the company's ability to serve its customers while advancing its sustainability goals and paving the way for cleaner port drayage operations.

"Transitioning to battery-electric trucks represents a major shift in business operations and demands collaboration and meticulous planning," said Peter Voorhoeve, president, Volvo Trucks North America. "We are immensely grateful to Tradelink Transport for placing their trust in Volvo Trucks and our comprehensive electromobility ecosystem to partner with them on the shift towards zero. Their deployment of 15 Volvo VNR Electric trucks stands as a true example of how visionary fleets can lead the charge in electrification, and help their business reach their sustainability goals while elevating operational efficiency."

Tradelink's battery-electric fleet primarily operates within a 100-mile radius, making runs to the Inland San Bernardino and Riverside areas in the mornings, followed by shorter local moves in the afternoons. The trucks operate 5 to 6 days a week, returning to base each evening to be charged overnight.

Tradelink's decision to invest in Volvo VNR Electric trucks aligns with its commitment to providing a superior driving experience. The company primarily operates an employee-driver model and views battery-electric trucks as a key tool for driver recruitment and retention. The zero-tailpipe emission Volvo VNR Electric truck significantly reduces noise, heat, and vibration, creating a cleaner and more comfortable work environment.

"Once drivers experience battery-electric trucks, they often don't want to switch back to conventional vehicles," said Rigoberto Cea, president, Tradelink Transport. "The Volvo VNR Electric truck provides a smooth, quiet ride, and we've seen strong enthusiasm from our team as they adapt to this new technology."

Deploying electric trucks at scale requires investment in charging infrastructure. To support the battery-electric truck acquisition, Tradelink worked with TEC Equipment - La Mirada to leverage California's Hybrid and Zero-Emission Truck and Bus Voucher Incentive Project (HVIP), Carl Moyer Program, and the Southern California Edison Drayage Rebate. Tradelink also participated in Southern California Edison's (SCE) Charge Ready Transport Infrastructure program, which covered the civil construction of its five-acre facility through an SCE-approved contractor, with additional work completed by Brytemove Energy. To further support their infrastructure investment, Tradelink received funds through an EnergIIZE grant from the California Energy Commission's Clean Transportation Program that is implemented by CALSTART. Tradelink's facility features an advanced charging network that includes 6 ABB Terra 184 chargers and one ABB Terra 350 with dual dispensers.



"At TEC Equipment, we understand the critical importance for fleets to adopt more sustainable transportation options and we are thrilled to have supported Tradelink in securing the necessary funding to enable their growing fleet's move to battery-electric trucks," said Melanie Des Laurier, new truck sales at TEC Equipment. "Tradelink's new Volvo VNR Electric trucks represent a forward-thinking approach to reducing tailpipe emissions and noise associated with transportation and promoting cleaner air quality. With TEC Equipment's comprehensive support, including helping to secure grants and incentives, Tradelink is well-equipped to lead by example in the transition to zero-emission technology."

Source: Volvo Trucks North America

Hyster Supplies Battery Electric ReachStacker to Inland Terminals Group in the Netherlands



Hyster, together with Inland Terminals Group and authorized Hyster® dealer Heffiq, recently announced the deployment of a battery electric ReachStacker at Terminal ITG Venray-Wanssum, in the Netherlands. Inland Terminals Group (ITG) began using the Hyster® RSJ46-33XDL battery-powered electric ReachStacker in August 2026, marking the beginning of a 24-month field development period to help further validate and refine the technology in real-world terminal operations. This battery-powered ReachStacker builds on the development of other Hyster electric container handlers and uses many common systems from previous projects, including the battery electric empty container handler pilot at Malta Freeport Terminals.

The electric ReachStacker is powered by four 130-kW lithium-ion battery packs capable of supporting a full 8-h shift. Two battery packs are placed on either side of the truck, and the full solution can be charged from 20% to 80% in approximately 4.5 h when using the right charger. Shared software across Hyster electric lift trucks supports common displays, operator interfaces, service tools and diagnostics.

ITG has an established track record of successful sustainability initiatives. The company was the first inland terminal operator in the Netherlands and Belgium to earn a third Lean & Green Star – a certification recognizing results in reducing energy consumption and CO_2 emissions.

Heffiq will handle all conventional maintenance requests and serve as the first line of response for service just as they would other Hyster equipment, with factory support available for high-voltage systems.

"The various terminals across the Netherlands and Belgium operated by the ITG have been valued Heffiq customers for several decades," said Martijn Veerkamp, Commercial director, Heffiq. "Sustainability is a key priority for both ITG and Heffiq. It is therefore fantastic to mark our strategic partnership with the delivery of their first battery electric Hyster ReachStacker. This is a major milestone and something we are extremely proud of."

Source: Hyster-Yale Materials Handling, Inc.



Common Operating Picture for Ports: hensec Integrates Drone Detection and GNSS Monitoring

Baltic Sea countries are stepping up their cooperation to protect against hybrid threats. At the Baltic Sea Security Summit in late August, Germany, Denmark, Estonia, Finland, Latvia, Lithuania, Poland, Sweden and Norway agreed to intensify information sharing and establish a joint task force. Shared situational awareness and compatible security technologies are also moving higher up the agenda. Ports have a particularly important role to play: As hubs for logistics, energy supply, industry and data connections, they are among the most sensitive areas of critical infrastructure.

To help protect this infrastructure, German security company hensec secure solutions has developed Portags (Port Airspace and GNSS Security). Designed specifically for ports, the integrated airspace and Global Navigation Satellite System (GNSS) monitoring platform combines multiple detection technologies in one operational view. Put simply, the system monitors the airspace above a port for potential airborne objects such as drones, while simultaneously checking whether satellite navigation signals are reliable or being disrupted. This enables security teams to centrally detect, assess and document drone activity and GNSS interference.

Portags combines several detection technologies. RF sensors monitor relevant frequency ranges and detect active drone communication and control signals. These include Remote ID data, control and communication signals, as well as telemetry and movement information. Passive radar complements this data by making non-transmitting and non-cooperative airborne objects visible.

At the same time, the system monitors the GNSS environment. Jamming occurs when GNSS signals are overlaid, blocked or severely degraded. With spoofing, receivers are presented with plausible but false navigation or time information. The proprietary GNSS analysis systems integrated into Portags analyze signal quality, detect interference and anomalies, and perform plausibility checks to identify and classify suspicious events.

According to hensec, GNSS interference can affect not only navigation, but also synchronization and automated processes. Potentially affected areas include maritime and air traffic, critical infrastructure, communications systems and autonomous systems that depend on reliable positioning or timing information.

RF, radar, telemetry and GNSS data are brought together, correlated and classified through sensor fusion. Relevant information is then displayed centrally in a Common Operating Picture. Incidents can be visualized, alerts generated and a traceable event record maintained.

Research involving hensec also demonstrates the relevance of GNSS interference to maritime security. During a measurement campaign conducted in 2025, a GNSS interference detector was installed aboard a research vessel operating in the southern Baltic Sea between June and October.



The measurements identified combined jamming and spoofing activity, among other forms of interference. In some cases, significantly stronger interference was measured at sea than in the Port of Gdansk. The study shows that vessels in the Baltic Sea region are at times exposed to complex GNSS interference.

The Portags sensor architecture is planned according to the specific site, risk profile and required coverage. The system is modular and scalable and can be deployed in either stationary or mobile configurations.

Potential applications include container terminals, tank farms, port entrances and automated terminals. The system can also be used to monitor critical energy, communications and control infrastructure.

Open interfaces allow Portags to be integrated into existing operations centers. Multiple sensor nodes can be connected via a secure data network, bringing the information together in a Common Operating Picture.

Portags therefore takes an integrated approach to port monitoring: detecting drones, identifying GNSS interference and bringing together different sources of information so that security situations can be assessed centrally and fast, informed decisions can be made.

Source: hensec – secure solutions

More to Come in Upcoming Issues!

November	landscaping and compact equipment... ..... deadline November 10
December/January	concrete and demolition... ..... deadline December 15
February	a foretaste of spring events ..... deadline January 20
March	equipment for earthmoving and road construction, including asphalt paving... ..... deadline February 25
April	preview of Spring events... ..... deadline March 30
May	public works and pavement maintenance... ..... deadline May 10
June/July	mechanical components, engines and undercarriages..... deadline June 10
August	snow removal equipment, winter maintenance ..... deadline July 25
September	cranes, aerial work platforms and material handling ..... deadline August 30
October	waste collection, reclamation and recycling... ..... deadline October 10

Book your advertising space now!
Call 416-795-1295

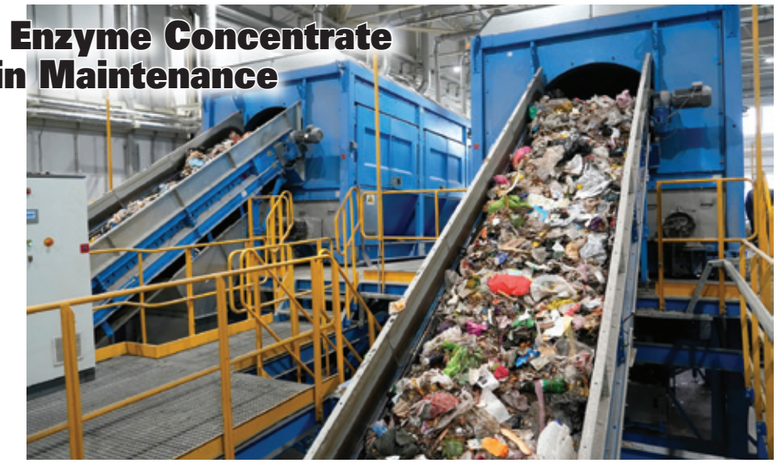
InfraStructures

reaches more users of heavy machinery and specialized equipment than any other publication in Canada.

now available in digital form exclusively on the www.infrastructures.com website.



Bionetix® Launches Enzyme Concentrate for Hard-Water Drain Maintenance



Bionetix® recently introduced ENVIA ESSENTIAL™, a ready-to-use enzymatic concentrate designed to help food service, food processing, and waste processing facilities manage organic buildup in hard-water drain and disposal systems. The three-enzyme formula targets the breakdown of fats, proteins, and starch residues, which contribute to the formation and stabilization of hard-water deposits, helping loosen accumulated buildup during routine drain or grease trap maintenance.

"ENVIA ESSENTIAL™ was developed to address one of the most persistent maintenance challenges in commercial drainage systems: the interaction between organic residues and hard-water minerals. By targeting the organic fraction of these deposits, facilities can maintain cleaner drainage infrastructure and reduce the frequency of corrective interventions," explained David S. Llano, product manager at Bionetix® International.

Restaurants and commercial kitchens are already familiar with the ongoing battle to maintain good flow and avoid bad odors in drains, pipes, and grease traps overloaded by food waste. When hard water is present, high volumes of organic residues bind together with minerals such as calcium and magnesium, forming a tough complex of solids that block the system.

Enzymes present a preferable alternative to harsh acid cleaners or cumbersome, expensive mechanical methods of scale removal. They degrade organic residues that bind together with minerals and create large blockages. This breakdown loosens the scale structure, making it easier to remove buildup via the normal drainage flow.

Bionetix® International is a Canadian-based company that produces biological products used in thousands of field applications worldwide.

Source: Cortec® Corporation

Electric SPMT Technology Enables Zero Emission Heavy Transport in Complex Port Operation

Osprey completes United Kingdom's first known electric SPMT transport operation using TII SCHEUERLE's ePPU.

Heavy transport operations are increasingly taking place in environments where conventional diesel-powered equipment reaches its limits – such as enclosed production facilities, shipyards and sensitive port areas. With the first known electric SPMT transport operation in the UK, Osprey and TII SCHEUERLE demonstrate that zero-emission heavy transport is already a practical reality, even under demanding operating conditions.

Using the electric PowerPack Unit (ePPU) supplied by TII SCHEUERLE, Osprey carried out the operation entirely under electric power. The project demonstrates how zero-emission drive technology opens up new opportunities for heavy transport, particularly in environments where low-noise, emission-free solutions are increasingly required.

With around 200 axle lines, Osprey operates the largest SPMT fleet of any UK customer. For the complex port operation, the company deployed TII SCHEUERLE's



electric PowerPack Unit for the first time. A critical component was loaded onto an SPMT combination inside an enclosed building, transported to the berth and transferred onto a barge via roll-on/roll-off (RoRo). Every stage of the operation was completed using the battery-electric ePPU.

The project highlights one of the key advantages of electrically powered SPMT. Unlike conventional diesel-powered PowerPack Units, the ePPU operates with zero local emissions and significantly reduced noise levels. This enables heavy transport operations inside production facilities, port buildings and other environmentally sensitive areas where exhaust emissions and noise can become limiting factors.

"This project has demonstrated that even demanding heavy transport operations can be carried out entirely with electric power. The ePPU expands our ability to deliver projects more sustainably while continuing to meet our customers' high expectations in terms of safety, efficiency and reliability," said Dean Graham, Operations & QHSE director at Osprey Group.

The electric PowerPack Unit combines the proven capabilities of the SCHEUERLE SPMT with state-of-the-art battery technology. With a battery capacity of 320 kWh, it delivers performance comparable to the proven diesel-powered PPU Z390. Depending on the application, the battery provides sufficient capacity for a full working day. Fast DC charging of up to 300 kW,



intelligent battery management and compatibility across all SCHEUERLE SPMT generations enable seamless integration into existing fleets.

For Osprey, the project marks another step toward more sustainable heavy transport solutions.

By integrating zero-emission drive technology into its fleet, the company continues to expand its ability to deliver fully integrated transport solutions while reducing environmental impact throughout the entire project lifecycle.

Source: Transporter Industry International GmbH

On the web since 1996
www.infrastructures.com

Mixing and Dispersing Technology Specialist ystral Opens New Trial Centre

The machine and systems manufacturer ystral has opened a new trial centre at its headquarters in Ballrechten-Dottingen, Germany. The new facility enables the company to carry out more customer trials than before while processing a broader range of raw materials.

The ystral group is an owner-managed family business with almost 300 employees in total. ystral designs, engineers and manufactures highly efficient mixing, dispersing and powder induction machines, as well as process systems, used worldwide in the chemical, paints and coatings, food, pharmaceutical, household and cosmetics industries, as well as in battery production. At the ystral trial centre, companies from these sectors can develop new products and processes or optimise existing ones, train their operating personnel on ystral machines, and test the mixing technology provider's solutions.

ystral has already conducted a number of tests in the new trial building. Its major importance to the company's commercial success became evident from the outset: following trials, a printing ink manufacturer awarded ystral an order with a project volume worth several million euros.

"Our experience shows that tests carried out in our trial centre almost always lead to collaboration," said Uwe Klaumünzner, head of Development and Trials at ystral.



TRIALS WITH FLAMMABLE AND EXPLOSIVE MEDIA

The new trial area complies with statutory explosion protection and water protection requirements, and the machines used are ATEX-compliant. Trials with flammable and explosive media are possible there following case-by-case assessment. During the tests, users do not need to be on site themselves, but can also follow proceedings remotely via livestream.

COMPREHENSIVE ANALYSIS OPTIONS

In the company's in-house laboratory, samples can be examined under an optical microscope with respect to various parameters. This includes both density measurement and particle size analysis by means of dynamic light scattering. In addition, viscosities can be determined using various measurement methods, with and without tempering, and curves for different shear rates can be recorded.

With a construction and commissioning phase of just under 12 months, work on the trial centre progressed exactly according to plan. The new trial building was constructed in a compact cubic design on an area of around 150 m² and can, in future, be expanded with an additional trial building on an adjacent open site.

"At our current company size, we are very well positioned with our existing trial facilities," said Peter Manke ystral managing director and co-owner. "However, we planned our new trial centre from the outset in such a way that expansion is possible."

Source: ystral GmbH maschinenbau + processtechnik



THE WORLD'S PREMIER MINERAL EXPLORATION & MINING CONVENTION

PDAC

2027 MEDIA NETWORK

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

ELGIN COUNTY MUNICIPAL SUPERVISORS ASSOCIATION

AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW

WILL HOST THE AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW JUNE 2-3, 2027 AT THE JOE THORNTON COMMUNITY CENTRE IN ST.THOMAS, ONTARIO
aors.on.ca/events/aors-trade-show/

New Heights on Old Foundations



The redevelopment of One Victoria, in London, England, is transforming the site of a former 1960s office block into a modern, sustainable and low-carbon workplace in the heart of Westminster. A key feature of the project is the retention of large parts of the existing structure and foundations. By avoiding the need for new piling, the project significantly reduces embodied carbon. For the tower crane concept, however, this approach created highly unusual conditions in central London: the WOLFF cranes had to be installed at basement level, on foundations more than 60 years old – which was far more challenging than it sounds. The crane concept for One Victoria Street is divided into several construction phases and includes a total of 9 WOLFF cranes.

The project began with demolition works carried out by engineering firm Keltbray Group Limited. To support operations on the confined and complex site, a WOLFF 355 B luffing jib crane (TC0) was deployed. With its compact luffing jib design, the crane proved particularly well suited to the restricted site conditions. At the same time, its combination of reach, lifting capacity and precision was essential for safely positioning heavy and awkward loads. Throughout the demolition phase, the WOLFF 355 B handled all major heavy lifts, including excavators, tracked loaders, dumpers, heavy skips, generators and structural steel.

Following demolition, the next construction phase began for Mace Construct. Four additional WOLFF tower cranes – one WOLFF 166 B (TC 1) and 3 WOLFF 355 B (TC 2,3,4) – were installed at B2 level to support the construction of the building core and early superstructure works. The cranes also supported the slipforming process used for the concrete core. In this method, the formwork continuously moves upwards while concrete is poured almost without interruption, placing high demands on timing, material flow and crane availability.

The installation sequence in the basement required meticulous coordination. As the demolition crane TC0 remained in service longer than anticipated, TC2 (WOLFF 355 B) was initially erected at a reduced height to prevent any potential clash. Once TC0 was dismantled, TC2 was climbed to its full working height of 50 m.

One of the project's greatest engineering challenges was the installation of the cranes on the original foundations of the existing building. As these foundations are being reused without re-piling, each crane had to be positioned directly over the available foundation support points and the crane configuration adapted to the building structure. The location of both the cranes and their support points was therefore dictated by the existing structural layout. As a result, neither the free positioning of the cranes nor the conventional practice of anchoring them into purpose-built concrete foundations, as is typical on new-build projects, was possible.

To overcome this challenge, WOLFFKRAN deployed its WOLFF cross-frame system. The system allows each of the 4 support legs to be individually adjusted to different lengths ranging from 6 to 10 m. In addition, the entire crane tower was rotated to align precisely with the available support points within the original foundation structure.



For TC2, the constraints were particularly demanding: four different leg lengths were required within a single cross-frame base to achieve the correct alignment with the available support points. This solution demonstrates how flexibly the WOLFF cross-frame system can adapt to highly irregular legacy structures.



As construction progresses, the basement slab will be cast around the crane bases, leaving only the tower openings accessible.

One of the most demanding aspects of the project still lies ahead: dismantling the cranes within the basement structure. The basement slabs are being cast extremely close to the crane towers, meaning the cross-frame and ballast will eventually become almost fully enclosed by the building structure. In addition, only very limited headroom and working space will be available below ground.

As dismantling using conventional mobile cranes will not be possible under these conditions, a combination of ceiling hoists, low-level forklifts and skating systems will be used to remove the central ballast blocks and cross-frame in a controlled and precise manner before transporting all crane components out of the building.

In the next major construction phase, scheduled for late 2026, the crane configuration will move to the roof of the building. Two WOLFF 355 B (TC 5,6) and 2 WOLFF 630 B (TC 7,8) luffing jib cranes will then take over lifting operations for the upper floors as well as the installation of the façade and building services.

Once completed, One Victoria Street will provide modern office and retail space in the centre of Westminster while retaining around 52% of the original 1960s structure, significantly reducing the project's embodied carbon. Occupation is planned for early 2028.

Source: WOLFFKRAN International AG

Liebherr Cranes Elevate Climate Science Above the Amazon Rainforest Canopy



At the AmazonFACE experimental site near Manaus, Brazil, the boundary between construction technology and climate science has effectively dissolved. The 4 Liebherr cranes installed here are not building anything. They are the primary means of access for a international team of researchers conducting what may be the most consequential ecological field experiment currently underway anywhere on the planet.

The AmazonFACE programme – the largest scientific partnership between Brazil and the UK – was created by the Ministry of Science, Technology and Innovation. Led by Brazil's National Institute for Amazonian Research (INPA) in collaboration with the University of Campinas (Unicamp), AmazonFACE (Free-Air Carbon Dioxide Enrichment) exposes an intact section of old-growth Amazon rainforest to CO_2 levels projected for the coming decades. The programme operates within a living, functioning ecosystem that plays a decisive role in the global carbon cycle. Using the method developed by the AmazonFACE team of over 150 specialists in collaboration with the UK Met Office and other partners, researchers can observe in real time how the forest canopy, soil, biodiversity and carbon uptake dynamics respond to future global atmospheric conditions.

Researchers from the United Kingdom, Germany, Austria, the Netherlands and the U.S. are active members of the scientific committee. The programme explicitly targets outputs that will inform both regional Amazonian policy and international climate frameworks, including the commitments discussed at COP30, which took place in Belém, Brazil, in November 2025.

The Amazon basin stores an estimated 150 to 200 billion t of carbon in its vegetation and soil. Whether that carbon store grows, remains stable or diminishes under rising CO_2 concentrations is one of the central unresolved questions in Earth system science – and the answer will substantially shape projections for global warming trajectories.

The decision to deploy tower cranes at AmazonFACE rather than scaffolding structures, elevated walkways or other access platforms was made explicitly on grounds of environmental preservation. A tower crane's mast occupies an exceptionally small area of ground – a critical consideration when working within an old-growth forest where soil disturbance, root system damage and canopy opening must be kept to an absolute minimum. At the same time, the crane's horizontal reach means a single unit can cover a wide area of experimental plot without requiring repositioning, eliminating the repeated ground disturbance that any alternative access solution would entail.

By providing a reliable, safe and environmentally responsible platform for canopy-level research, the Liebherr 85 EC-B tower cranes are enabling scientific work that would otherwise be impossible at this scale.

Source: Liebherr-Werk Biberach GmbH

Appointments



Associated Equipment Distributors (AED) recently announced that **Kevin Clark** has joined the AED Board of directors as an At-Large director, effective August 2026.

Mr. Clark is president and CEO of AKRS Equipment Solutions, a 27-location John Deere dealership. There he serves agricultural customers throughout Nebraska. A lifelong Nebraskan with deep ties to agriculture, Clark brings broad executive experience to the AED Board, with a career spanning equipment distribution, manufacturing, transportation, finance and consumer products.

"The AED Board has a legacy of ensuring the equipment industry remains strong and vibrant," said Kevin Clark. "It is an honor to join the ranks and bring my experience and expertise to the Board and its greater mission of making sure members are heard from and supported."

Over the course of his career, Clark has worked in more than 25 countries, developing a global perspective on business strategy, operations, organizational leadership, and customer service. At AKRS, he leads one of the region's largest agricultural equipment organizations, with a focus on long-term growth, operational excellence, and supporting the customers and communities the company serves.

"Kevin's leadership at AKRS and his experience across multiple industries will be an asset to AED as we continue working to strengthen and advocate for equipment dealers, manufacturers, and the customers they serve," said Brian P. McGuire, president and CEO of AED.

Source: Associated Equipment Distributors (AED)



BOMAG Americas, a Fayat Company, announces that industry veteran **David Madden** has joined its team as vice president of Service & Solutions. In his new position, he will build strategies and lead the company's team members under the Service & Solutions umbrella – parts, training, warranty, UPTIME and the Equipment Readiness Center.

A technician by trade, Madden has been turning wrenches on equipment since an early age. He offers more than 30 years of service industry experience, spending time with original equipment manufacturers (OEMs) as well as heavy equipment dealers. He held various service and management roles at dealerships in Kentucky and Louisiana. He also worked as a regional product support manager and North American field service manager for a global manufacturer of construction, agricultural and industrial machinery. Most recently, Madden managed the regional service and aftermarket sales program for 22 states in the eastern U.S. and Canada for a leading global agricultural and construction equipment manufacturer.

"David offers deep, tenured experience for this position. Plus, his breadth of dealer and OEM knowledge gives BOMAG the preferred skill set to transform our Service & Solutions program and drive more uptime for our customers," said Brian Bieller, president of BOMAG Americas. "While in this position for only a short time, David already has framed ideas on how to enhance parts fulfillment efficiency, increase the robustness of our dealer training program and better involve our Service & Solutions team in the sales process."

Source: BOMAG Americas





McElroy, a manufacturer of thermoplastic pipe fusion equipment, recently announced the induction of **Dave Porter** and **Dudley Burwell** into the Fusion Hall of Fame, recognizing their lasting influence on the polyethylene pipe industry and their contributions to advancing fusion technology.

Created in 2019, the Fusion Hall of recognizes the innovators whose commitment to development and acceptance of fusible plastic pipe has significantly advanced the fusible plastic pipe industry over the past 50 years. Inductees are individuals whose contributions have been particularly notable and whose impact and influence on the industry lives on today.

"These two individuals represent decades of dedication to improving how polyethylene pipe systems are designed, manufactured, installed, and supported," said McElroy president and CEO Chip McElroy. "Their commitment to our industry has directly contributed to the success and innovation we celebrate today."

Dave Porter joined McElroy in 1984 as a Project Engineer and quickly established himself as a creative problem solver capable of turning ambitious concepts into practical solutions. Over the course of his career, he contributed to the development of numerous products that expanded the capabilities of fusion professionals in the field. His engineering work helped advance automated fusion technology, including innovations that contributed to the development of the AutoMc® line and the TracStar® series. He was also instrumental in designing specialized equipment for unique applications, including a 2-m fitting machine built for Phillips Driscopipe. Beyond the products he helped create, he left a lasting mark on McElroy through his willingness to mentor younger engineers and share his knowledge with colleagues.

A chemist by training and entrepreneur by nature, Dudley Burwell spent more than 5 decades helping expand the use of polyethylene piping systems while advocating for quality, consistency and industry collaboration. After early roles with DuPont and Plexco, he founded Fluid Controls in 1979. Under his leadership, the company became a recognized provider of industrial HDPE piping solutions and a pioneer in fabricated and dual-containment systems. He served in leadership and technical roles with organizations including ASME, ASTM, the Plastics Pipe Institute and IAPD, helping develop standards that continue to guide the design, fabrication and installation of polyethylene piping systems today.

Though their careers followed different paths, Dave Porter and Dudley Burwell share a common legacy of advancing the fusion industry through innovation, problem-solving and service to others. They were officially inducted into the Fusion Hall of Fame during INFUSION26, McElroy's annual industry conference in Tulsa, Oklahoma, where colleagues, friends and family gathered to celebrate their achievements and the impact they have had on generations of fusion professionals.

Source: McElroy



Kinedyne LLC, a manufacturer of cargo securement and engineered solutions, recently announced that **Doug Apelt**, currently vice president- Operations, will assume the role of president effective November 1, 2026. Mr. Apelt will succeed Dan Schlotterbeck, who has led Kinedyne for more than a decade.

Doug Apelt joined Kinedyne in 2018 and has since taken on increasing responsibilities across the Company. He has also contributed to the company's acquisition evaluations and broader initiatives across The HEICO Companies' Applied Solutions Group. Prior to joining Kinedyne, he held positions in the U.S. Army and large, diversified industrial companies.

Dan Schlotterbeck has served as Kinedyne's president for more than a decade and was the Company's first president from outside its founding family. During his tenure, Kinedyne strengthened its market position and achieved numerous years of record financial performance.

Under Doug Apelt's direction, Kinedyne will remain focused on adding value for its customers, developing its employees, executing its business plan, and advancing initiatives that support its long-term objectives. The company will continue to uphold the values, customer focus, and commitment to excellence that have shaped Kinedyne for nearly 60 years.

Source: Kinedyne LLC



Graco Inc. recently announced that **Richard B. Lewis** has been appointed as a member of the company's Board of directors, effective December 3, 2026.

Mr. Lewis is president and CEO of Donaldson Company, Inc., a worldwide provider of innovative filtration products and solutions, a role he has held since March 2026. He also serves on its Board of directors. Previously, he was Donaldson's COO and held a broad range of senior leadership roles across the organization, including overseeing global operations and serving as president of its Mobile Solutions and Life Sciences businesses. Richard Lewis holds a bachelor's degree in industrial engineering from the University of Louisville and a Master of Business Administration from Indiana University-Purdue University Indianapolis. Mr. Lewis will serve on the company's Audit Committee.

Source: Graco Inc.



North American Construction Group Ltd. recently announced the appointment of **Brad Rogers** as president and CEO effective December 1, 2026. Mr. Rogers will also join the company's Board of directors as of the same date. This appointment completes a global search process that took place over several months and involved a rigorous assessment of several highly qualified internal and external candidates, with the invaluable support of a leading executive recruitment firm.

Brad Rogers is an executive with more than 30 years' experience across mining, mining services, industrial services, engineering, infrastructure development and corporate finance. His career combines operational leadership with deep expertise in corporate strategy, mergers and acquisitions, capital allocation, business development, investor relations and organizational transformation. Since August 2022 he has served as CEO and managing director of Jupiter Mines. Before that, he served as CEO and managing director of Bis Industries Limited.

Source: North American Construction Group Ltd.

InfraStructures reaches more heavy and specialized equipment users across the entire industry than any other publication in Canada.

Now available exclusively in digital formats





Vermeer Corporation recently announced that **Matthew Barkdull** has joined the company as Pipeline Corporate Accounts Manager. He brings more than 17 years in pipeline construction and heavy equipment rental management to the role and is based in Cypress, Texas.

"Pipeline projects run on tight schedules across hundreds of miles, and contractors expect an equipment partner who can keep pace," said Dave Wisniewski, vice president of Environmental and Infrastructure Sales at Vermeer. "Matt has supported that kind of work from the dealer side for most of his career, and he brings a network of relationships with him."

Most recently, Mr. Barkdull was a product representative with LaValley Industries, supporting pipeline construction and horizontal directional drilling (HDD) contractors across the southern U.S. Before that, he spent nearly 17 years with PipeLine Machinery International, the global Cat dealer for pipeline construction equipment, working his way from inside service coordinator to rental equipment manager. That work kept him alongside pipeline contractors and Cat dealers on projects around the world.

Matthew Barkdull will work with corporate accounts across North America, building sales and service strategies for large national contractors. He will also coordinate field support with the Vermeer dealer network and represent Vermeer at industry events and association committees.

Source: Vermeer Corporation

The **Mining Association of Canada (MAC)** Board of directors is pleased to announce the appointment of **Ben Chalmers** as president and CEO, effective January 1, 2027. Mr. Chalmers, currently MAC's senior vice president, succeeds Pierre Gratton, who is retiring after more than 15 years leading the association.

Ben Chalmers joined MAC in 2011 and has been responsible for managing the Towards Sustainable Mining (TSM) initiative since that time. He also oversees MAC's public affairs, communications and government relations work and has been MAC's lead on international mining policy.

Ben Chalmers began his mining career in 2004 as an Environmental Supervisor at the Myra Falls Operations in British Columbia. Before joining MAC, he served as vice president of Environment and Technical Affairs with the Mining Association of British Columbia and as a senior policy analyst with Natural Resources Canada. He was recognized by the Canadian Institute on Mining, Metallurgy and Petroleum in 2014 for his work on mining sector tax transparency. He also serves on the Board of Directors of ReThink Mining, where he chairs the Governance Committee.

Source: The Mining Association of Canada (MAC)



Agenda

2026 Pavement Recycling Summit
October 19-22, 2026
Las Vegas, NV USA

BUILDEX Alberta
October 21-22, 2026
Calgary, AB Canada

bauma SHANGHAI
November 24-27, 2026
Shangai, China

LO Congress
January 12-14, 2027
Toronto, ON Canada

BUILDEX Vancouver
February 10-11, 2027
Vancouver, BC Canada

ARA Show
February 14-17, 2027
New Orleans, LA USA

PDAC 2027
March 7-10, 2027
Toronto, ON Canada

Work Truck Week 2027
March 9-12, 2027
Indianapolis, IN USA

World of Asphalt/AGG1 2027
March 15-17, 2027
New Orleans, LA USA

Expo Grands Travaux
April 1-2, 2027
St.Hyacinthe, QC Canada

INTERMAT Paris
April 21-24, 2027
Paris France

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

Landscape Ontario Snowposium
July 21, 2027
Toronto, ON Canada

MATEXPO 2027
September 8-12, 2027
Kortrijk, Belgium

The Utility Expo
October 5-7, 2027
Louisville, KY USA

Agritechnica / Systems & Components 2027
November 14-20, 2027
Hannover, Germany

PAVE/X
January 25-27, 2027
Savannah, GA USA

bauma 2028
April 3-9, 2028
Munich, Germany

wire & Tube Expo
April 13-17, 2028
Düsseldorf, Germany

CONEXPO-CON/AGG
March 13-17, 2029
Las Vegas, NV USA

AUTOCAR®

A legacy of hard-working trucks since 1897™

A newcomer in the Class 7 & 8 Cabover category

The oldest North American truck brand, Autocar® enters the Class 7 & 8 cabover market with a range of trucks designed for heavy work such as road maintenance and heavy pick-up and delivery, the Autocar Xpert.







The Autocar Xpert is designed to ensure the best sight lines in any cabover or conventional truck. The spacious cab features a huge windshield, side, and rear windows.

The Autocar Xpert can be equipped with an OEM dual steering system. With all controls placed either in the middle, or duplicated and mirrored on both sides.

The high performance dual steering gear system is designed for an extra tight turning radius, and he electrical system is designed for dual steer from the ground up, with no third party splicing into a wire harness.



Distributed by:
Accessories Machinery Limited
www.aolaml.com
1-800-461-1979



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, 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

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 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

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



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.

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

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 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 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.



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

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.»

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!

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 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

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

GEOROCFOR INC
ACCESSOIRES
FORAGE SIMPLIFIÉ
Innovation | Qualité | Flexibilité
Xs Drill™
Systèmes de forage mort-terrain
Accessoires de forage
MANUFACTURIER DE MATERIEL DE FORAGE
LES PRODUITS DE GEOROCFOR SONT UTILISÉS POUR LES TRAVAUX DE GÉNIE CIVIL, DE FONDATIONS, DE PUITS ARTÉSIENS, DE MINES ET DE TUNNELS
www.georocfor.com



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 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.



«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

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



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/

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 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

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 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









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)

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 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



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

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 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

À venir dans les prochains numéros!

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

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





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.

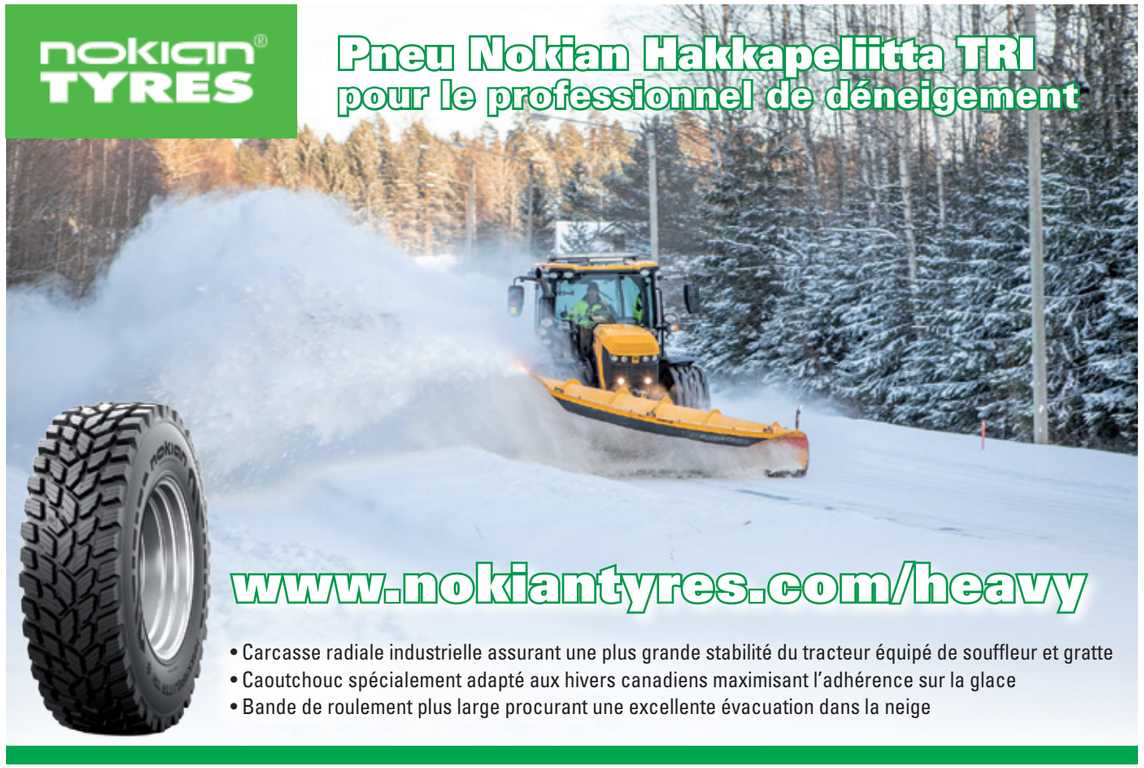
L'un des facteurs-clés de la réussite du projet a consisté à définir précisément toutes les interfaces. Dans le domaine du Retrofit en particulier, il est important de tenir compte des différentes interfaces entre les composants de l'installation d'une centrale d'enrobage, car plusieurs corps de métier 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.

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

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



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.

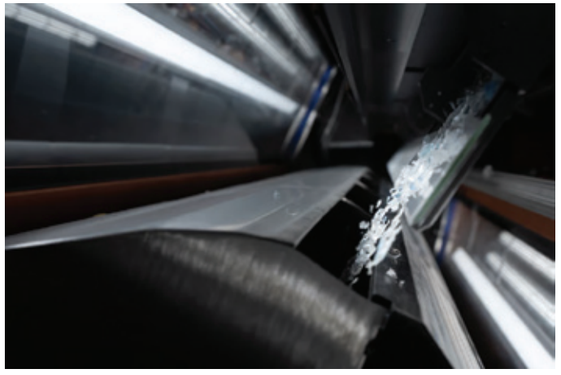


L'enjeu final est double. Il s'agit d'abord de vérifier si une nuisance littorale peut devenir une ressource technique crédible. Il s'agit ensuite de démontrer que cette valorisation apporte un bénéfice réel par rapport aux solutions existantes, sur les plans mécanique, environnemental, économique et 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 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

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

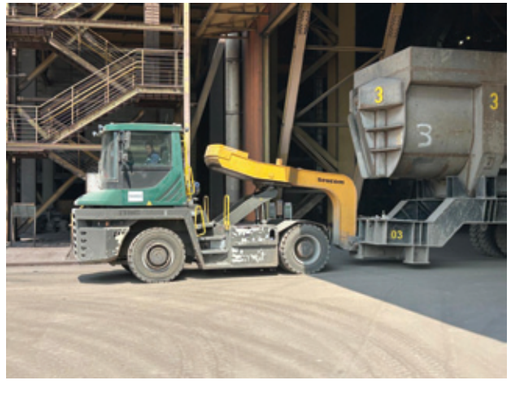
Transport lourd chez Phoenix pour l'industrie sidérurgique

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 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.

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 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 Itée 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





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