English Edition Inside

InfraStructure

CONSTRUCTION • TRAVAUX PUBLICS • RESSOURCES NATURELLES

Volume 29 • Numéro 8 • Septembre 2024



SOYEZ PRÊTS POUR LA SAISON HIVERNALE

VENTE ET LOCATION LONGUE DURÉE

DÉNEIGEMENT

LA SAISON DU DÉNEIGEMENT ARRIVE BIENTÔT

RÉSERVEZ VOS ÉQUIPEMENTS POUR LA PROCHAINE SAISON

SANS OPÉRATEUR



THALER

CHARGEUR 3448 (48 HP)
LARGEUR 48"
PLUSIEURS DISPONIBLES
SALEUSE DISPONIBLE

CATERPILLAR

CHARGEUR 908

NOS CHARGEURS SONT DISPONIBLES EN PLUSIEURS VERSIONS, AVEC GRATTE OU GODET ET PNEUS D'HIVER.



RÉSERVEZ DÈS MAINTENANT VOTRE REMORQUE ASPHALTE
QUANTITÉ LIMITÉE
ANTICIPEZ LES NIDS-DE-POULES !



Marathon Equipment Inc

BOBBY MORMINA
Secteur Est (QC) et Ottawa (ON)
Cell. : 514 863-4649
bobby@insta-mix.com

PETER NARDOLILLO
Secteur Ouest et Nord (QC)
Cell. : 514 883-0453
peter@insta-mix.com

ALEX FORREST
Toronto (ON)
Cell. : 905 807-1649
alex.forrest@insta-mix.com

FINANCEMENT DISPONIBLE 60 MOIS - *Des conditions s'appliquent. Sujet à l'approbation du crédit.

514 643-4649
INSTA-MIX.COM

QUÉBEC - ONTARIO - USA

INSTA-MIX

InfraStructures
CONSTRUCTION • TRAVAUX PUBLICS • RESSOURCES NATURELLES

Volume 29 Numéro 8
Septembre 2024

ÉDITEUR
Jean-François Villard
editor@infrastructures.com

COLLABORATEURS
Phillip Lavigne
Robert Marenger
montreal@infrastructures.com

VENTE DE PUBLICITÉ
ventes@infrastructures.com

CORRECTIONS D'ADRESSE
Faites-nous parvenir vos changements d'adresse par courriel à :
abonnements@infrastructures.com

TÉLÉPHONE
514-233-1295
613-862-1295
416-795-1295
506-226-2289

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

INTERNET
www.infrastructures.com
/InfraStructuresMagazine

InfraStructures est un magazine destiné aux entrepreneurs en construction, aux services de travaux publics, aux dirigeants de compagnies minières et autres utilisateurs de machinerie lourde et d'équipement spécialisé au Canada. Le coût de l'abonnement d'un an à la revue est de 50 $ pour les résidents du Canada et de 75 $US ou 75 € pour les lecteurs étrangers.
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.

RETOURNEZ COURRIER NON DISTRIBUABLE À
4330 rue St-Hubert Montreal (Quebec) H2J 2W7

DÉPÔT LÉGAL
Bibliothèque Nationale du Québec

DISTRIBUTION
Société canadienne des postes
Numéro de convention 40052183

Mot de l'éditeur

Les conséquences des changements climatiques se font sentir plus que jamais et mettent les réseaux d'utilités publiques à rude épreuve.

Certaines régions souffrent de sécheresses qui affectent l'approvisionnement en eau potable ou la production d'énergie hydroélectrique. D'autres subissent des inondations records qui détruisent les routes, les ponts et les réseaux d'égouts. De plus, de fortes tempêtes endommagent les réseaux de transport et de distribution d'électricité et de communication...

Tout ceci explique pourquoi, comme à chaque année, le contenu du numéro de septembre du magazine InfraStructures comporte une foule d'articles portant sur ce sujet. Nous nous préparons déjà en vue de la prochaine édition du Utility Expo qui se tiendra du 7 au 9 octobre 2025 à Louisville, au Kentucky.

Les organisateurs procéderont bientôt au tirage d'un prix comprenant l'inscription, l'hôtel et un crédit voyage pour 2 personnes – visitez le site web ***www.utilityexpo.com/win***

Le numéro d'octobre portera sur la gestion des matières résiduelles et les équipements connexes. N'hésitez pas à nous faire parvenir vos plus belles photos - nous en choisirons une pour la page couverture!

Le site web www.infrastructures.com est en ligne depuis mainte- nant plus de 28 ans! En plus du contenu archivé depuis aout 1996, vous y trouverez des compléments d'information et plusieurs vidéos qui accompagnent certains articles.

Bonne lecture!



Série V - Monté sur camion



BUCHER municipal

VENTE & LOCATION • BALAIS USAGÉS EN INVENTAIRE
Balais de rue de type aspirateur
Différents modèles de 1 m³ à 10 m³ - Diesel & Électrique

CityCat V20e - CityCat V50e - CityCat 5006



Accessoires Outillage Limitée
www.aolaml.com

1-800-461-1979

En page couverture : au service de la région de la vallée de l'Outaouais, SL Excavation Inc. s'enorgueillit d'une flotte dotée de la technologie la plus récente, notamment de systèmes GPS et de tiltrotateurs, ce qui souligne son engagement à l'égard de la précision et de l'efficacité.
Qu'il s'agisse de creuser des sous-sols ou de préparer le terrain pour les infrastructures d'eau, d'égout et d'électricité, ses services d'excavation se définissent par la précision et l'adaptabilité.

La Ville de Ville de Val-des-Sources ceut acquérir les actifs de Tergeo

La ville de Val-des-Sources, qui a eu son lot de difficultés au cours des dernières années avec les échecs successifs de Magnola, Alliance Magnésium et Tergeo, désire se porter acquéreur des actifs de l'entreprise Tergeo. Elle veut relancer son économie de façon plus diversifiée, proposant à la communauté d'affaires des terrains industriels à grande valeur ajoutée.

«Notre ville souhaite accueillir entre 7 et 10 entreprises sur les terrains de Tergeo, ces mêmes entreprises pourront bénéficier d'un accès aux millions de tonnes de résidus miniers amiantés (RMA) déjà présents sur le site. Une occasion rêvée pour développer son entreprise dans un milieu enrichissant et une communauté dynamique», déclarait Stéphane Alain, directeur général adjoint - Développement du territoire de la ville de Val-des-Sources, qui pilote le dossier.

En appui à cette stratégie, Val-des-Sources a réuni plusieurs partenaires privés et publics dont Exterra Solutions Carbone, qui soutiennent, avec vigueur, le déploiement du projet de développement économique. Ainsi, les représentants de Val-des-Sources invitent toutes les entreprises intéressées à joindre leurs efforts et à les contacter afin de réunir un maximum d'acteurs prêts à contribuer à ce projet de relance.

«Nous avons appris de nos erreurs et nous voulons, par cette acquisition d'un site industriel hautement stratégique pour notre développement, relancer notre économie de manière efficace et diversifiée», ajoutait Hugues Grimard, maire de Val-des-Sources.

La ville de Val-des-Sources, autrefois connue sous le nom d'Asbestos, compte plus de 7000 habitants. Située en Estrie, elle est à 90 minutes des villes de Québec et Montréal profitant d'accès routiers de qualité à proximité d'infrastructures ferroviaires accessibles. Elle se positionne comme un lieu d'affaires attrayant et stratégique pour les investisseurs. Val-des-Sources connaît une véritable transformation économique en misant sur des projets novateurs et en tirant profit de l'économie du savoir pour valoriser ses ressources.

Source: Ville de Val-des-Sources



Métaux Russel conclut l'acquisition des actifs de Samuel

Métaux Russel Inc. annonçait récemment avoir conclu l'acquisition de 7 centres de service de Samuel, Son & Co., Limited situés dans l'Ouest canadien et dans le nord-est des États-Unis.

«Nous avons travaillé en étroite collaboration avec l'équipe de Samuel au cours des derniers mois pour coordonner une transition ordonnée, et nous accueillons maintenant les employés de Samuel au sein de la famille Russel», déclarait John Reid, président et chef de la direction.

Métaux Russel est l'une des plus grandes sociétés de distribution de métaux en Amérique du Nord avec un intérêt grandissant pour le traitement à valeur ajoutée. Elle exerce ses activités dans 3 segments : les centres de services, les produits pour le secteur de l'énergie et les distributeurs d'acier. Son réseau de centres de services propose une vaste gamme de produits de métaux dans diverses tailles, formes et spécifications, y compris des produits d'acier au carbone laminés à chaud et finis à froid, des tuyaux et des produits tubulaires, de l'acier inoxydable, de l'aluminium et autres métaux spécialisés non ferreux. Dans le cadre de ses activités liées aux produits pour le secteur de l'énergie, elle propose une gamme de produits spécialisés qui cible les besoins des clients du secteur. Ses distributeurs d'acier vendent de grandes quantités d'acier à d'autres centres de services et à de grands fabricants d'équipement principalement en l'état.

Source: Russel Metals Inc.

WSP fera l'acquisition de Power Engineers

WSP annonçait récemment qu'elle a conclu une entente visant l'acquisition de Power Engineers, Incorporated, une société américaine de consultation de renom œuvrant dans le secteur de l'énergie. L'acquisition, qui a été approuvée à l'unanimité par les conseils d'administration des 2 sociétés, est une décision stratégique qui s'inscrit dans la vision de WSP d'étendre et d'améliorer ses services dans le domaine de l'énergie, plaçant la Société à l'avant garde de l'industrie.

Power Engineers se distingue par son héritage d'innovation et d'excellence technique de près de 50 ans, sa marque hautement respectée et sa réputation de fournisseur de services de grande qualité dans le cadre de projets complexes. Établie à Hailey, en Idaho, l'équipe impressionnante de Power Engineers, qui compte environ 4000 employés, dont environ 900 actionnaires, a fait ses preuves en desservant les services publics d'électricité les plus importants en Amérique du Nord.

L'acquisition, dont le prix d'achat s'élève à 1,78 milliards $US (2,44 milliards $), devrait améliorer le rendement financier de WSP et favoriser l'atteinte et le dépassement des objectifs de la Société décrits dans son plan d'action stratégique mondial 2022-2024.

Après la clôture de l'acquisition proposée, l'intégration de Power Engineers devrait compléter les 3 secteurs clés actuels de WSP : Transport et infrastructures, Bâtiment, et Sciences de la Terre et environnement, ce qui créera également d'importantes occasions de ventes croisées.

L'acquisition est assujettie à certaines conditions de clôture habituelles et devrait être réalisée au début du 4e trimestre de 2024.

Source: WSP Global Inc.

8/11 Day – Un rappel essentiel pour *Appeler avant de creuser* pour protéger les pipelines souterrains

Aux États-Unis, la Common Ground Alliance (CGA) et la Pipeline and Hazardous Materials Safety Administration (PHMSA) du U.S. Department of Transportation rappellent aux propriétaires et aux entrepreneurs de contacter le 811, par téléphone ou en ligne, avant de commencer tout projet de creusement – quelle qu'en soit la taille ou l'étendue – afin de se protéger contre les dommages causés aux pipelines souterrains et d'assurer la sécurité de l'excavation.

«La PHMSA cherche à éliminer les blessures liées aux dommages causés par l'excavation aux infrastructures souter-



raines en encourageant toute personne qui creuse à appeler le 811 ou à visiter le site *811beforeyoudig.com* quelques jours avant de creuser pour demander que les services publics marquent l'emplacement approximatif des lignes enfouies. Ce simple geste peut réduire considérablement les risques de creusement de lignes enterrées, ainsi que les risques de blessures, d'atteintes à l'environnement, voire de décès», déclarait Tristan Brown, administrateur adjoint de la PHMSA.

Le respect des protocoles appropriés avant de creuser garantit la protection de dizaines de millions de kilomètres de services publics et d'oléoducs souterrains.

«Le 11 août (8/11) est l'occasion de rappeler aux propriétaires et aux entrepreneurs qu'ils doivent contacter le 811, soit en l'appelant, soit en remplissant un formulaire en ligne, pour faire marquer les installations souterraines avant de creuser», ajoutait Sarah K. Magruder Lyle, présidente-directrice générale de la Common Ground Alliance. «Non seulement cela vous évitera des amendes, mais cela protégera également les quartiers contre les pannes de courant et réduira les risques pour la sécurité».

Le 11 août, et tout au long de l'année, faites une demande gratuite au 811 et faites marquer par des drapeaux l'emplacement approximatif des lignes enterrées. D'autres mesures de sécurité peuvent être prises :

La Common Ground Alliance est une association dirigée par ses membres qui regroupe près de 4200 professionnels de la prévention des dommages couvrant toutes les facettes de l'industrie des services publics souterrains. Fondée en 2000, elle s'est engagée à sauver des vies et à prévenir les dommages aux infrastructures souterraines de l'Amérique du Nord en faisant la promotion de pratiques efficaces de prévention des dommages.

Source: Common Ground Alliance (CGA)

Vattenfall et Cemvision coopèrent pour la fourniture de ciment à émissions proches de zéro

Vattenfall et Cemvision annonçaient récemment la conclusion d'un accord pour le développement et la fourniture future de ciment à émissions quasi nulles. Ce nouveau ciment a le potentiel de réduire les émissions de dioxyde de carbone de 95% par rapport au ciment traditionnel.

Le nouveau ciment a plusieurs applications potentielles, telles que les fondations des éoliennes, la distribution d'énergie et les éléments préfabriqués en béton. Vattenfall et ses sous-traitants pourraient devenir de nouveaux clients importants pour ce nouveau produit innovant.

Cemvision développe un ciment fabriqué à partir de matériaux résiduels recyclés provenant de l'industrie minière et de l'industrie sidérurgique, dans un processus où les fours de Cemvision sont alimentés par de l'énergie non fossile. Par rapport à la production traditionnelle de ciment, qui émet de grandes quantités de dioxyde de carbone en raison de l'utilisation de calcaire vierge et de combustibles fossiles, Cemvision peut réduire l'empreinte carbone jusqu'à 95%.

«Nous sommes ravis d'approfondir notre partenariat avec Vattenfall et de l'accueillir parmi nos clients de plus en plus nombreux. Aujourd'hui déjà, dans notre production de démonstration, nous réduisons les émissions de carbone de 80%, et à mesure que nous optimisons les processus et la chaîne d'approvisionnement, nous réduirons jusqu'à 95% d'ici 2030. Le ciment à émissions quasi nulles est le moyen le plus efficace d'obtenir des avantages climatiques significatifs sans augmenter le coût global d'un projet de construction. Il n'est pas forcément difficile de changer, mais il est important de commencer à temps et d'aider à accélérer la transition», déclarait Oscar Hållén, président-directeur général de Cemvision.

«Vattenfall est très enthousiaste à l'idée de participer au développement d'un marché pour le ciment à émissions quasi nulles en créant une demande en tant que client. Nous pouvons également contribuer à la vérification des produits dans notre laboratoire de béton. L'impact global de la production de ciment rend nécessaire de trouver un moyen d'aller de l'avant avec des émissions de carbone aussi faibles que possible, le climat et l'avenir de la construction l'exigent. Il s'agit d'une solution innovante à fort potentiel», ajoutait Annika Ramsköld, responsable du développement durable chez Vattenfall.

En tant que membre et fondateur de la First Movers Coalition (FMC), Vattenfall





s'est engagé à ce qu'au moins 10% de ses achats de ciment ou de béton soient aussi proches que possible de zéro émission d'ici à 2030. L'objectif global de la FMC est de prendre des mesures en faveur du climat en créant un marché pour les technologies émergentes qui sont essentielles pour parvenir à des émissions proches de zéro d'ici 2050.

Source: Vattenfall

Hiab lance le MULTILIFT eULTIMA



Hiab, filiale de Cargotec, annonçait récemment le lancement du MULTILIFT eULTIMA, spécifiquement pour les camions électriques. Construit dans une optique de développement durable, le MULTILIFT eULTIMA est conçu pour offrir des performances et une efficacité exceptionnelles, établissant ainsi une nouvelle norme dans l'industrie.

Le MULTILIFT eULTIMA puise son énergie de l'ePTO (prise de force électrique) du camion, ce qui garantit une installation facile et des performances optimales grâce à des commandes à faible consommation d'énergie. Son fonctionnement silencieux le rend idéal pour le travail dans les centres-villes et les livraisons nocturnes.

Le MULTILIFT eULTIMA est fabriqué à partir de MULTILIFT Ultima ZERO™, un acier recyclé sans émission de carbone fossile, ce qui permet de réduire les émissions de carbone de production de 15% et les émissions liées à l'utilisation active de 25%. Hiab, s'est associé au producteur d'acier suédois SSAB. En 2023, Cargotec et SSAB ont fait passer leur partenariat au niveau supérieur en introduisant un acier recyclé sans émission de carbone fossile dans l'industrie du fret et de la manutention.

«Nous sommes très fiers de présenter notre MULTILIFT eULTIMA, non seulement parce qu'il s'agit du premier chariot élévateur à crochet plug-and-play au monde pour les camions électriques, mais aussi parce qu'il offre des performances et des caractéristiques exceptionnelles. Ce produit témoigne de l'engagement à long terme de Hiab en faveur du développement durable, de l'efficacité énergétique et d'un avenir meilleur pour notre planète», déclarait Pauli Siivonen, global product manager, Multilift Demountables and Defence.

Le MULTILIFT eULTIMA était présenté lors du salon Elmia Lastbil Truck Exhibition, le plus grand événement de transport de la région nordique en août. En partenariat avec Volvo Trucks, le MULTILIFT eULTIMA était monté sur un camion électrique Volvo également fabriqué à partir d'acier recyclé, sans émission de carbone fossile, produit par SSAB.

Source: Cargotec Corporation

Westport et Volvo Group annoncent la clôture de la coentreprise

Le groupe Volvo et Westport Fuel Systems Inc. annonçaient récemment la clôture et le lancement de leur coentreprise annoncée précédemment. L'entreprise en coparticipation s'engage à accélérer la commercialisation et l'adoption mondiale de la technologie de système de carburant HPDI™ de Westport pour les applications longue distance et hors route. La coentreprise sera dirigée, par intérim, par Dan Sceli, directeur général de Westport, ainsi que par Scott Baker, qui occupera le poste de vice-président du développement des produits et de la technologie, et par Anders Johansson, qui sera vice-président et directeur commercial. Elle aura son siège à Vancouver, en Colombie-Britannique.

«La clôture réussie de la coentreprise représente une étape importante pour Westport et une véritable reconnaissance de notre technologie HPDI et de notre système de carburant, déclarait Dan Sceli, président-directeur général de Westport Fuel Systems. Ensemble, nous accélérerons l'adoption commerciale du HPDI pour les équipementiers à l'échelle mondiale en exploitant le système de carburant HPDI à son plein potentiel. HPDI est particulièrement bien placé pour créer et mettre en œuvre des solutions abordables dans des secteurs difficiles à réduire, tels que les transports lourds et les applications hors route.»

«Cette collaboration avec Westport témoigne de notre engagement commun en faveur du développement durable et de notre conviction que le partenariat est le moyen de faire évoluer l'industrie. Alors que nous nous lançons ensemble dans cette joint venture, nous sommes convaincus que nous pouvons proposer des solutions durables, en utilisant le moteur à combustion interne, qui fonctionne avec des carburants renouvelables aujourd'hui et à hydrogène à l'avenir, ajoutait Lars Stenqvist, directeur de la technologie du groupe Volvo. «Chez Volvo, nous nous engageons à mener la transition vers la décarbonisation des transports et cette nouvelle joint venture HPDI nous permet d'accélérer l'adoption de moteurs à combustion alimentés à l'hydrogène et aux carburants renouvelables pour les applications longue distance et hors route en partenariat avec Westport.»

La coentrprise fonctionnera comme une entité indépendante et Westport lui apportera certains actifs et activités HPDI™,

Les Grands Chantiers du 20e Siècle sur le web!



Engineering Solutions
Solutions d'Ingénierie

Electrification, to a different tomorrow

The Hatz approach is developing a drive system in a way that all strengths are utilized by keeping the existing machines and replacing the combustion engine with an electric motor. Our electric drive offers more efficiency than a machine with hydraulic or mechanical drive which means longer operating time with less battery capacity and low total system costs. Many applications can be electrified by Hatz drive system.

L'electrification, pour un avenir différent

L'approche Hatz consiste à développer un système d'entrainement de manière à utiliser tous les atouts en conservant les équipements existants et en remplaçant le moteur de combustion par un moteur électrique. Notre entrainement électrique offre plus d'efficacité qu'un équipement avec transmission hydraulique ou mécanique, ce qui signifie un temps de fonctionnement plus long avec une capacité de batterie moindre et des coûts totaux du système réduits. De nombreuses applications peuvent être électrifiées par le système d'entraînement Hatz.

Learn more at Hatzamericas.com

DISTRIBUTORS

EASTERN CANADA
MARINDUSTRIAL & DAC INDUSTRIAL ENGINES
COVERING: QC, ON AND ATLANTIC PROVINCES
BRANCH LOCATIONS:
Montreal: 514.342.2748
Mississauga: 905.607.5052
Dartmouth: 902.468.3765
marind.ca

CENTRAL CANADA
CUMMINS WESTERN CANADA
COVERING: SK, MB, AB, BC
BRANCH LOCATIONS:
Winnipeg: 204.632.5470
Saskatoon: 306.933.4022
Regina: 306.721.9710

WESTERN CANADA
WESTQUIP DIESEL SALES
COVERING: AB,BC
BRANCH LOCATIONS:
Edmonton: 780.960.5560
Calgary: 403.261.0601
Vancouver: 778.522.4350
westquip.ca

HATZ

y compris les immobilisations, la propriété intellectuelle et les activités connexes. Le groupe Volvo a acquis une participation de 45% dans la le projet conjoint pour un montant d'environ 28 millions $, plus un montant supplémentaire pouvant atteindre 45 millions $ à titre de complément de prix en fonction des résultats ultérieurs de la coentreprise.

Source: Westport Fuel Systems Inc.

Première application commerciale du film ELCRES™ HTV150A dans les condensateurs

SABIC mettait en valeur la première application commerciale de son film diélectrique ELCRES™ HTV150A à haute température lors du PCIM Europe 2024. La société japonaise Nichicon Corporation a utilisé ce film spécialisé ultra-mince pour développer des condensateurs haute température, haute tension et de qualité commerciale pour les modules d'onduleurs de traction AC-DC dans les véhicules électriques. Cette avancée technologique répond à la demande de l'industrie pour des condensateurs à film avancés qui peuvent permettre des modules d'alimentation AC-DC plus efficaces.

Contrairement aux solutions à film traditionnelles, les condensateurs simples fabriqués avec les films diélectriques ELCRES™ HTV150A peuvent fonctionner à des températures élevées (jusqu'à 150°C) et à des tensions élevées (jusqu'à 1000 V) avec des performances stables. En collaboration avec SABIC, Nichicon a mis en œuvre et testé avec succès le film dans ses conceptions de condensateurs afin de proposer des composants candidats aux fabricants de modules d'onduleurs AC-DC. Un prototype de condensateur sera présenté sur le stand de SABIC. En outre, SABIC présentera trois exposés sur le film diélectrique.

«Nous sommes fiers d'être les premiers à développer un condensateur à film capable de résister à des températures et des tensions très élevées», déclarait Takashi Mori, directeur général du XEV Global Design Center de Nichicon. «Nos nouveaux condensateurs fabriqués avec le film diélectrique de SABIC peuvent aider l'industrie à profiter pleinement des avantages des MOSFET au carbure de silicium et au nitrure de gallium lorsqu'ils sont utilisés dans les onduleurs AC-DC pour les véhicules électriques. Nous sommes heureux de collaborer avec SABIC pour combiner notre leadership en matière d'ingénierie avec l'innovation reconnue de SABIC dans le domaine des matériaux.»

«Nous avons conçu les films ELCRES HTV150A pour aider les clients à passer à la dernière génération de technologie des condensateurs, et nous félicitons Nichicon d'avoir pris la tête de cette entreprise», ajoutait Scott Fisher, directeur général, Technologie, SABIC Polymers, Specialties BU. «Les nouveaux condensateurs à film de Nichicon offrent la possibilité d'améliorer l'autonomie, la vitesse de charge et les performances des véhicules électriques, et de permettre la conception de modules compacts et plus légers en réduisant la nécessité d'un refroidissement actif. Nous nous réjouissons de poursuivre notre collaboration avec Nichicon au profit de l'industrie de l'électronique de puissance.»

Le projet de développement des condensateurs à film de Nichicon impliquait la métallisation segmentée du film ELCRES HTV150A pour atteindre 900-1000V. Les propriétés diélectriques stables et inhérentes du film permettent aux condensateurs de fonctionner à 150°C. Ce travail a comporté 2000 h d'essais de fiabilité à 150°C et 3600 h à 130°C.

Les films diélectriques ELCRES HTV150A sont les premiers de l'industrie à offrir des performances stables à des températures de fonctionnement de -40°C à 150°C et à des fréquences allant jusqu'à 100 kHz, tout en offrant une capacité stable, une résistance d'isolation élevée et de bonnes performances diélectriques. Ces films comblent l'écart de performance critique que présentent les solutions traditionnelles à partir de 105°C. Les condensateurs fabriqués avec les films ELCRES HTV150A métallisés de 3 µm et 5 µm passent les tests électriques standard et les tests de durée de vie à 150°C pendant 2000 h, ainsi que le vieillissement à la chaleur humide à 85°C et 85% d'humidité relative pendant 1000 h, avec une faible variation de capacité et une résistance d'isolation stable. Parmi les autres propriétés clés du film figurent une résistance élevée à la rupture de tension sur toute la plage de température, une bonne autorégénération et une excellente adhérence à l'aluminium et au zinc lors de la métallisation.

PCIM Europe se tenait à Nuremberg, en Allemagne, du 11 au 13 juin 2024.

Source: SABIC

Shanghai Electric accélère le développement de la chaîne de l'énergie hydrogène

Shanghai Electric annonçait récemment avoir fait un autre pas important en vue de réduire les coûts globaux de l'hydrogène vert avec sa dernière technologie d'électrolyseur alcalin de la série Z, une innovation écoénergétique qui surmonte le goulot d'étranglement du secteur des énergies renouvelables afin de rendre la production d'hydrogène sans émissions plus durable sur le plan économique.

Cette solution propulse davantage l'industrie vers la décarbonisation. Elle s'ajoute aux prouesses de Shanghai Electric en matière d'innovation énergétique, rend plus réalisables les applications industrielles de l'hydrogène vert, accélérant l'utilisation de l'hydrogène dans les produits chimiques, les transports, la métallurgie, et les secteurs du stockage d'énergie verte.

«La production d'hydrogène implique de multiples segments et une longue chaîne industrielle, le principal défi étant le coût. L'hydrogène vert est plus coûteux que l'hydrogène gris, ce qui exige des solutions pour la production, le stockage, le ravitaillement et l'utilisation. Notre objectif est de simplifier l'ensemble de la chaîne technologique, ce qui entraînera des réductions de coûts à l'échelle de l'industrie», déclaré Wu Liang, ingénieur en chef de Shanghai Bright-H Technology Co., Ltd.

L'hydrogène vert, la forme la plus propre d'hydrogène, devient une solution cruciale dans la quête mondiale d'énergie renouvelable et de décarbonisation, mais la faisabilité économique globale de sa production, de son stockage, de son ravitaillement et de son utilisation est actuellement une contrainte de développement majeure. Shanghai Bright-H Technology Co., Ltd., une filiale de Shanghai Electric, se concentre sur les irritants de l'industrie et les défis technologiques, en s'attaquant pleinement aux maillons clés de la chaîne de développement de l'énergie associée à l'hydrogène.

En explorant l'électrolyse de l'eau

IPAF

Promouvoir et permettre l'utilisation sûre et efficace de l'accès motorisé en hauteur à travers le monde

L'ÉCRASEMENT PEUT TUER !

RESTEZ ATTENTIF, RESTEZ EN VIE



Les Plates-formes élévatrices mobiles de personnes (PEMP) sont souvent utilisées pour effectuer des travaux dans des zones où il existe des risques d'écrasement ou de coincement des occupants de la plate-forme. Toute activité impliquant des PEMP doit être planifiée et correctement gérée.

Le fait de ne pas respecter ces instructions peut entraîner des blessures, voire la mort des occupants de la plate-forme.



Les incidents de PEMP impliquant le coincement et l'écrasement sont passés de 35 en 2021 à 46 en 2022*

**Selon les données rassemblées via le portail mondial des accidents de l'IPAF. Le portail des accidents est une installation globale où les incidents et les accidents peuvent être signalés de manière anonyme. Les données sont analysées chaque année pour détecter les tendances et sont utilisées pour venir étayer le contenu des cours de formation, améliorer les directives existantes et identifier les messages des campagnes mondiales de sécurité. www.ipaf.org/accident*



www.ipaf.org/safe

Solution optique pour maintenir la surveillance des chemins de fer sur la bonne voie



Pour aider les ingénieurs ferroviaires à entretenir leur système de caténaires – le système névralgique qui maintient tout en mouvement – Hottinger Brüel & Kjær (HBK) a créé son créé son système de mesure de pantographe en fibres à réseau de Bragg (FBG).

La surveillance des forces et des accélérations sous haute tension dans la structure du pantographe d'un train est vitale, car elle réduit le risque de dommages à de la caténaire des réseaux ferroviaires. Le contact correct entre le pantographe et la ligne aérienne est essentiel pour une exploitation efficace du train; les trains électriques établissent une connexion avec la caténaire par l'intermédiaire de leurs pantographes.

Dans cet environnement à haute tension, le système de mesure de pantographe FBG de HBK fournit des mesures sûres et continues via sa fibre optique et émet des alertes instantanées si une condition critique est détectée, ce qui peut éviter des retards inattendus ou l'arrêt du système.

Le capteur optique est idéal pour cette tâche, car les principales exigences en matière de surveillance des lignes aériennes et des pantographes sont des mesures précises à un niveau de haute tension (15-25 kV). Le capteur optique est un élément passif, son principe de mesure est donc basé sur la lumière et aucune excitation active des capteurs n'est nécessaire, ce qui signifie qu'il n'y a pas d'interférences avec d'autres opérations pendant la mesure.

Le système FBG garantit également la conformité à la norme légale EN 50317 relative à la mesure de l'interaction de la ligne de contact du pantographe, que les opérateurs doivent respecter pour garantir des pertes minimales, une usure limitée, ainsi qu'un risque réduit de perturbation pendant la transmission du courant à l'unité de puissance du véhicule.

Source: Hottinger Brüel & Kjær (HBK)

alcaline et l'électrolyse de l'eau à membrane échangeuse de protons (PEM), Bright-H Technology se consacre à fournir des solutions intégrées de système de production-stockage-ravitaillement-utilisation à ses clients, réalisant des percées en chimie verte, la métallurgie, le transport et le stockage de l'énergie.

Pour la production d'hydrogène, Shanghai Electric a exploré 2 voies technologiques, tirant parti de ses avantages technologiques pour construire une chaîne industrielle. En juin 2023, Shanghai Electric a fabriqué et lancé de façon indépendante un électrolyseur alcalin de 2000 Nm^3/h, qui était à l'époque la plus grande unité de production d'hydrogène en Chine. En octobre 2023, elle lançait un électrolyseur PEM de niveau mégawatt d'une capacité de 200 Nm^3/h qui, grâce à sa conception compacte, légère et flexible, le rend mieux adapté aux stations de ravitaillement en hydrogène.

Shanghai Electric a également mis au point des réservoirs de stockage d'hydrogène à haute pression et offre des compresseurs à diaphragme pour le ravitaillement en hydrogène tout en explorant des applications de l'hydrogène, comme la chimie verte et les turbines à gaz à combustion hydrogène.

Source: Shanghai Electric



Scottish Water prend livraison de 42 fourgonnettes électriques

Dans le cadre de son programme de remplacement des véhicules, Scottish Water a acheté 111 fourgonnettes FIAT Professional, dont 42 modèles électriques. Le dernier investissement de Scottish Water dans les véhicules électriques fait partie de son engagement à atteindre des émissions nettes nulles d'ici 2040.

Toutes les camionnettes FIAT ont été converties pour garantir qu'elles sont adaptées à l'usage auquel elles sont destinées. Ces adaptations comprennent des réfrigérateurs pour les échantillonneurs d'eau, des porte-tuyaux, des barres de remorquage, des stations de lavage des mains, des casiers et des chauffages afin que le personnel de Scottish Water puisse accomplir ses tâches efficacement dans toutes les conditions météorologiques. Ces conversions mettent en évidence la capacité d'adaptation de la gamme de fourgonnettes FIAT Professional.

Plusieurs de ces fourgonnettes électriques sont déjà utilisées, certaines d'entre elles parcourant plus de 160 km/j. Cela est possible grâce à la procédure d'essai mondiale harmonisée pour les véhicules légers (WLTP), citée par le constructeur, qui prévoit une autonomie de 350 km pour l'E-Scudo et de 330 km pour l'E-Doblo, les 2 fourgonnettes pouvant être rechargées à 80% en 30 minutes à partir d'un chargeur rapide de 100 kW. Ces véhicules sont également équipés de technologies avancées et de dispositifs de sécurité tels que l'alerte de franchissement de ligne, la surveillance des angles morts et le régulateur de vitesse adaptatif.

«L'intégration des camionnettes E-Doblo et E-Scudo de FIAT Pro dans notre flotte marque une étape importante dans notre parcours vers la décarbonisation de notre flotte. Les conversions spécialisées de ces véhicules répondent à nos exigences opérationnelles qui nous permettent de fournir d'excellents services d'eau et d'eaux usées à nos clients, tandis que l'ajout de fourgonnettes électriques démontre également notre engagement à réduire notre empreinte carbone et à atteindre le zéro net d'ici 2040,» déclarait Elaine Pringle, gestionnaire de flotte chez Scottish Water.

Source: Stellantis

Heidelberg Materials étend sa présence aux Etats-Unis avec l'acquisition de Carver Sand & Gravel

Heidelberg Materials North America annonçait récemment la signature d'un accord définitif pour l'acquisition de Carver Sand & Gravel, le plus grand producteur de granulats de la région d'Albany, dans l'État de New York. Cette acquisition comprend 4 carrières, 3 sablières et gravières, 2 usines d'asphalte, 70 millions t de réserves de granulats, une entreprise de logistique et environ 200 employés. Heidelberg Materials et Carver Companies ont également conclu un partenariat stratégique dans la région d'Albany pour la logistique terrestre et maritime.

«Nous continuons à développer nos activités aux États-Unis, conformément à notre volonté de renforcer notre présence sur les principaux marchés locaux», déclarait Dominik von Achten, président du conseil d'administration. «Ces investissements ciblés contribuent à la poursuite de la croissance du chiffre d'affaires et, grâce aux synergies, du chiffre d'affaires sur le marché attractif de l'Amérique du Nord, tout en accélérant notre transformation écologique.»

«Notre dernier investissement reflète encore une autre acquisition bolt-on visant à développer nos activités nord-américaines dans un marché régional en croissance», ajoutait Chris Ward, président et chef de la direction de Heidelberg Materials North America. «Nous sommes ravis de compléter notre empreinte verticalement intégrée existante dans le centre de l'État de New York et d'étendre notre portée dans l'attrayante région de la capitale qui entoure Albany, la capitale de l'État de New York.»

Les 2 parties ont convenu de ne pas divulguer les conditions financières de la transaction qui devrait être finalisée au cours du 3e trimestre 2024.

Au début du mois de juillet, Heidelberg Materials avait déjà renforcé sa présence dans 2 des régions les plus dynamiques des États-Unis en acquérant Highway Materials, Inc. l'un des plus grands producteurs indépendants de granulats et d'asphalte sur le marché de l'agglomération de Philadelphie, en Pennsylvanie, ainsi que 2 entreprises au Texas : Victory Rock, un producteur de granulats de haute qualité pour le béton et l'asphalte ainsi que d'autres produits connexes, avec deux carrières bien positionnées, et Aaron Materials, un recycleur de béton et un producteur de matériaux bien établi dont les activités comprennent le concassage du béton, les matériaux stabilisés et une entreprise de béton volumétrique.

Source: Heidelberg Materials North America

CM Labs lance Intellia™

CM Labs Simulations, un spécialiste de la formation par la simulation dans les secteurs de la construction, des services publics et des ports, annonçait récemment le lancement d'Intellia™, un système de formation intelligent révolutionnaire prêt à redéfinir le développement de la main-d'œuvre.

Intellia™ est un système de formation intelligent conçu pour aider les organisations à délivrer, gérer et expérimenter la formation de manière plus efficace et efficiente. Chaque niveau d'une organisation de formation bénéficie de son utilisation. Les administrateurs bénéficient de fonctions simplifiées et de fonctions de reporting avancées, les formateurs bénéficient de la possibilité de mieux former, suivre et gérer plusieurs stagiaires, et les stagiaires ont la possibilité de développer leurs compétences à leur propre rythme grâce à des parcours d'apprentissage prescrits.

«Intellia représente un moment charnière dans la formation des opérateurs au sein de notre industrie», déclare Lisa Barbieri, vice-présidente du marketing chez CM Labs. «Ce développement témoigne de la direction que nous prenons dans nos efforts pour aider nos clients à aller encore plus loin. Avec Intellia, nos clients constatent des améliorations mesurables de leur efficacité opérationnelle, ce qui se traduit par un fort retour sur investissement. Aucune autre société ne propose une offre aussi complète que la nôtre».

Les produits Intellia peuvent fonctionner sur toute la gamme de simulateurs CM Labs.

Source: CM Labs

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

La collaboration au service de l'informatique des flottes de construction

Lorsque AUSA, équipementier mondial de véhicules compacts tout-terrain, a eu besoin d'une solution IoT robuste pour améliorer et gérer efficacement sa gamme de produits, il a choisi Trackunit comme partenaire de développement. Après une période de développement conjoint, AUSA a lancé AUSAnow, sa solution connectée pour la gestion de flotte.

Ensemble, Trackunit et AUSA ont entrepris de révolutionner les opérations d'AUSA, qui continuent de croître à l'échelle mondiale. Ce partenariat a permis d'intégrer de manière transparente des solutions de haute technologie et des mesures d'économie dans le portefeuille de produits AUSA, qui comprend des dumpers, des chariots élévateurs tout-terrain et des chariots télescopiques compacts. Cette collaboration a grandement contribué à la mission de AUSA, qui est de fournir à ses clients des solutions de haute technologie qui donnent la priorité à la performance et à la fiabilité.

«Ce partenariat illustre le pouvoir de la collaboration dans la recherche de l'excellence opérationnelle et de la satisfaction du client», déclarait Roger Rotés, chef de produit chez AUSA.

Le partenariat a permis de numériser les processus de l'équipementier, en exploitant les données pour affiner les conceptions, l'ingénierie et, en fin de compte, améliorer l'expérience des clients.

«Aujourd'hui, AUSAnow ne se contente pas d'apporter aux clients une solution télématique, mais nous utilisons les informations que nous obtenons de nos machines pour comprendre comment elles fonctionnent dans le monde réel. Pour ce faire, nous avons dû aller au-delà de la surface, en nous plongeant dans les subtilités du fonctionnement des machines», poursuivait monsieur Rotés.

La collaboration va bien au-delà du suivi GPS; elle va plus loin, en développant des profils de données de bus CAN sur mesure pour les machines électriques et diesel. Ces profils ont permis de réduire les temps d'arrêt, un facteur essentiel dans les secteurs de l'industrie et de la construction.

L'une des caractéristiques principales de l'offre AUSA est son système de transmission exclusif, conçu pour alimenter les machines électriquement ou au moyen d'un moteur diesel.

«Depuis la création de l'entreprise, l'un de nos facteurs de différenciation est que nous concevons et fabriquons nos propres transmissions pour les véhicules les plus compacts», affirmait Roger Rotés. «Cette innovation offre à AUSA la flexibilité et la facilité de créer de nouveaux produits de manière agile.»

Grâce à Trackunit Manager et Iris, AUSA dispose d'une plate-forme centralisée pour le suivi et la gestion de l'ensemble de son parc automobile, ce qui lui permet de rationaliser ses opérations et de gagner du temps sur le plan administratif. Pour AUSAnow, AUSA et Trackunit ont développé des profils sur mesure pour les machines électriques et diesel, réduisant ainsi les temps d'arrêt pour les clients.

L'utilisation de Trackunit Iris s'aligne sur les objectifs d'AUSA, à savoir l'amélioration de l'efficacité opérationnelle et de la satisfaction des clients. De même que Trackunit Iris est conçu pour s'adapter à la croissance des entreprises, AUSA tire parti de cette évolutivité pour étendre sa présence sur le marché et lancer de nouveaux produits.

L'agnosticité de la plate-forme permet à AUSA de connecter une large gamme d'équipements, ce qui permet de gérer et d'optimiser l'ensemble du parc automobile. Trackunit Iris facilite les efforts de numérisation de AUSA en fournissant une base sûre et fiable pour la gestion et l'analyse des données.

Cela permet également de prendre des décisions éclairées en matière de conception, d'ingénierie et de service à la clientèle, ce qui, en fin de compte, favorise l'innovation et la différenciation dans le secteur concurrentiel de la construction. Avec Trackunit Iris, AUSA exploite la puissance de la connectivité pour rationaliser

les opérations, améliorer les performances des équipements et apporter de la valeur à ses clients.

Source: Trackunit

La nation Cree de Star Blanket célèbre l'ouverture de sa nouvelle usine de traitement de l'eau

La nation Cree de Star Blanket inaugurait récemment une nouvelle station de traitement d'eau ultramoderne qui fournira de l'eau potable à la communauté pour les générations à venir. Le chef Michael Starr célébrait cette étape importante avec le conseil, les Aînés, les membres de la communauté, les représentants du conseil tribal File Hills Qu'Appelle et les représentants de Services aux Autochtones Canada (SAC).

La nouvelle station assure un approvisionnement en eau fiable à tous les foyers de la réserve, ainsi qu'aux bâtiments communautaires tels que le bureau de la bande, le centre de soins de santé et le centre d'éducation préscolaire. La technologie de pointe de l'usine utilise la filtration biologique et le traitement par membrane pour nettoyer l'eau de source, de sorte que les membres de la communauté peuvent être sûrs que l'eau qui sort de leurs robinets est saine. Le projet comprenait également le forage d'un nouveau puits d'eau brute, la construction d'une conduite d'eau brute, la réhabilitation d'un puits d'eau brute existant et le rinçage du système de distribution d'eau.

La construction de l'usine a commencé en janvier 2023, avec un soutien de SAC de plus de 10,5 millions $, qui comprend la formation de l'opérateur de traitement de l'eau au cours des 3 prochaines années pour s'assurer que l'eau potable peut être maintenue propre et sûre pour tous les utilisateurs.

Source: Services aux Autochtones Canada

EVLO met en service un premier projet de stockage d'énergie par batterie aux États-Unis

Stockage d'énergie EVLO Inc., filiale d'Hydro-Québec, annonçait récemment la mise en service d'un premier projet de systèmes de stockage d'énergie par batterie (SSÉB) à grande échelle aux États-Unis. L'installation de 3 MW/12 MWh est située à Troy, au Vermont.

Le SSÉB servira à emmagasiner l'énergie pendant les périodes de forte production pour l'utiliser plus tard lors des pointes de consommation, contribuant à atténuer les fluctuations de la production d'énergies renouvelables, tout en apportant une valeur ajoutée aux clients des services publics locaux.

Le projet Troy fournira également des données au Département américain de l'énergie (DOE) et à Sandia National Laboratories, afin de démontrer que le stockage d'énergie par batterie peut contribuer au développement de la production d'énergies renouvelables et accroître leur intégration au réseau de la Nouvelle-Angleterre.

Le projet à Troy comprend 16 unités EVLO 1000 et 4 plates-formes PCS, qui fonctionnent toutes avec le système de gestion de l'énergie EVLOGIX (EMS). EVLO assurera la surveillance et la maintenance du SSÉB dans le cadre d'une entente de service à long terme d'une durée de 20 ans, en partenariat avec les services publics d'électricité du Vermont propriétaires du projet, dont Vermont Electric Cooperative qui dessert la ville de Troy.

Il s'agit du premier projet SSÉB d'EVLO mis en service aux États-Unis, illustrant l'importance du rôle du stockage d'énergie par batterie, ainsi que la portée grandissante de l'entreprise au-delà du Canada et de l'Europe.

Source: Hydro-Québec

La NFPA lance la première certification de technicien en éoliennes de l'industrie

La National Fire Protection Association® (NFPA) annonçait récemment le lancement de sa certification Wind Turbine Technician-I (WTT-I), la seule certification de ce type aux États-Unis à ce jour.

Les marchés des énergies renouvelables, comme le solaire et l'éolien, connaissent une croissance rapide. Avec l'augmentation du nombre de projets d'installation d'éoliennes approuvés dans le monde, il y a une demande croissante de techniciens qualifiés en éoliennes ayant des compétences et des connaissances vérifiées pour travailler sur ces projets. La nouvelle certification NFPA WTT-I vise à fournir à la main-d'œuvre émergente du secteur éolien les compétences nécessaires pour exceller et travailler en toute sécurité dans ce secteur en plein développement.

La certification vise les nouveaux venus dans le secteur de l'énergie éolienne, y compris ceux qui ont suivi un cours de base sur les éoliennes et la sécurité électrique, ou qui ont travaillé comme techniciens d'éoliennes pendant au moins 6 mois. À l'issue du programme, ils maîtriseront les caractéristiques et les composants clés décrits dans le plan directeur de l'examen de technicien en éoliennes. Ils démontreront également leur capacité à effectuer des tâches de base liées à l'installation, à l'entretien, à la mise en service, à l'inspection, à la maintenance, au dépannage, à la déconnexion, à la lecture et à l'interprétation de schémas et à la documentation des travaux effectués sur les éoliennes.

Source: National Fire Protection Association (NFPA)

VENEZ RENCONTRER

InfraStructures

ET PLUS DE *90* EXPOSANTS
À LA JOURNÉE TECHNIQUE DE

APOM
Association des Professionnels à l'Outillage Municipal

LE 12 SEPTEMBRE 2024
VILLE DE QUÉBEC
ARRONDISSEMENT BEAUPORT

VILLE DE QUÉBEC
Arrondissement de Beauport

AU GARAGE MUNICIPAL
415 BOUL. RAYMOND
QUÉBEC, QC G1C 5B4

INFO: 1-866-340-2766





InfraStructures
CONSTRUCTION • PUBLIC WORKS • NATURAL RESOURCES
English Edition

Volume 29 Number 8
September 2024

PUBLISHER
Jean-François Villard
editor@infrastructures.com

CONTRIBUTING EDITORS
Rob Holden
Philip Lavigne
toronto@infrastructures.com

ADVERTISING SALES
sales@infrastructures.com

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

TELEPHONE
514-233-1295
613-862-1295
416-795-1295
506-226-2289

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

INTERNET
www.infrastructures.com
/InfraStructuresMagazine

InfraStructures is circulated free of charge to qualified users of heavy machinery and specialized equipment in construction, public works, and natural resources across Canada in both French and English.
The cost of a subscription for one year is $50 for Canadian residents and US$75 or €75 for U.S. and overseas.
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.

RETURN UNDELIVERABLES TO
4330 St-Hubert St Montreal QC H2J 2W7

LEGAL DEPOSIT
Bibliothèque Nationale du Québec

DISTRIBUTED BY CANADA POST
Publications Mail Agreement #40052183

A Brief Word...

Funny how we change the way we look at the major things that happen in life at different times. As children, we are taught the cycle of the seasons and don't fear Winters' bite until the leaves have all been raked and enjoyed. When we are school aged we sense that time is looming as the school season begins, and we already lament the passing of Summer, when in fact there are still some weeks to go.

For the adults amongst us, we use a sliding scale depending upon our circumstance, but the one thing that irks most are these weather reporters switching from shrieks of Extreme Heat to calls for Feeling Chilled or Cold! Imagine if you had only two tools in your arsenal to gauge the progress of a job. What would they be...Grass/Hole, or Dirt/Asphalt. It would not take long for you to feel frustrated and forlorn. Thankfully, these days we have a plethora of tools to describe the state and progress of a given jobsite. If we didn't, how would we know when to whistle up the next crew or piece of kit.

Can you imagine work life before a satellite image of before/during/after? Not to mention the news and information of innovations and proposed new model releases. It is almost too much for one person to digest. Makes one hark back to those simpler times, when Autumn only arrived when the leaves turned and geese flew South. Think of the pages of this latest digital edition of InfraStructures as that "Simpler Time" Our Editorial Team, sifts and manages the news and events that concern Canadian equipment users, unlike any other industry publication. Being digital means you can now enjoy our publication anywhere you wish.

Oh, and Watch Out for those kids. They may still be thinking of a Carefree Summer!



On the cover: serving the Ottawa valley region, SL Excavation Inc. boasts a fleet enhanced by the latest technology, including GPS and tiltrotator systems, underscoring its commitment to precision and efficiency. From digging basements to laying the groundwork for water, sewer, and electrical infrastructure, its excavation services are defined by precision and adaptability.

KOHLER AWARDS INDUSTRIAL DISTRIBUTOR TERRITORY FOR WESTERN CANADA

Kohler Power Systems North America, of Kohler Energy recently announced the assignment of a new distributor in the region of Western Canada – Pritchard Power West. The newly appointed distributor is sibling to Pritchard Power Systems, servicing Central Canada.

Harnessing the Pritchard organizations' deep expertise of Kohler products, as authorized providers of generator sales, service, and rentals for industrial and commercial needs, this move strategically aligns with a shared commitment to our customers.

"Kohler Power Systems has a long-standing relationship with the Pritchard organizations, and we are proud to grow side-by-side with a company that shares like values – strong sustained growth, exceptional service, distinguished quality, and a focus on enhancing the experience for all of our customers," said Joe Lange, senior channel manager for Kohler Power Systems. "Additionally, we would like to thank Frontier Power Systems for its past support as we wind down our relationship.

With a proven track record for growth and superior attention to detail, Pritchard Power West will deliver uncompromised levels of service to even more customers in Western Canada. Its territory includes the Canadian provinces of Alberta, British Columbia, Northwest Territories, Nunavut and Yukon Territory.

Source: Kohler Energy



PMC HYDRAULICS INVESTS FURTHER IN INDIA AND ACQUIRES REMAINING SHARES IN HYDROQUIP HYDRAULICS

PMC Hydraulics Group, with Dacke Industri as the Parent Company, is a providers of hydraulic systems and components for OEM customers across Europe and Asia. It has entered an agreement in July 2024 to acquire the remaining shares in Hydroquip Hydraulics in Bangalore, India.

Hydroquip Hydraulics started in 1996 in Bangalore and is one of the leading distributors in India of hydraulic components for primarily Kawasaki and SUN products. Hydroquip has an extensive experience and expertise in hydraulics and, in addition to the distribution services, there are also capabilities within design and manufacturing of customized manifolds as well as design and manufacturing of computerized test stands.

With locations in Sweden, Finland, Denmark, Estonia, Latvia, Poland, China, and India, PMC Hydraulics Group's offering extends from construction and design to complete hydraulic systems and components. The Group's skills also include electromechanics and lubrication solutions.

Source: Dacke Industri

PELICAN ACQUIRES ELECTRICAL BUILDERS INDUSTRIES

Pelican Energy Partners recently announced the acquisition of Electrical Builders Industries (EBI). Headquartered in St. Cloud, Minnesota, EBI is an industry-leading service provider specializing in solutions for system critical electrical bus duct installation, replacement, and repair. Over the last 50 years, EBI has provided asset life extension services to generation facilities across North American, including over 75% of the U.S. commercial nuclear fleet, reinforcing the Company's commitment to maintaining and growing the nuclear power sector.

Source: Pelican Energy Partners

LINCOLN ELECTRIC ACQUIRES VANAIR®

Lincoln Electric Holdings, Inc. recently announced that it has acquired Vanair® Manufacturing, LLC, a manufacturer of mobile power solutions serving the service truck market. Vanair® offers the industry's most comprehensive portfolio of Mobile Power Solutions®, including vehicle-mounted compressors, generators, welders, hydraulics, chargers/boosters, and electrified power equipment. Their extensive equipment portfolio complements Lincoln Electric's maintenance and repair consumable offering and builds upon the joint development equipment initiatives that the two companies have been pursuing.

"We are pleased to welcome the Vanair® team to Lincoln Electric. Vanair® is renowned for their leading high-quality manufacturing, innovation, and engineering expertise in the fast-growing maintenance and repair service truck market," commented Steven B. Hedlund, Lincoln Electric's president and CEO. "By joining together, Lincoln Electric will capitalize on this channel opportunity to accelerate growth and broaden our technology platform for long-term value creation."

Source: Lincoln Electric

TEREX TO ACQUIRE ENVIRONMENTAL SOLUTIONS GROUP FROM DOVER

Terex Corporation recently announced it has signed a definitive agreement to acquire Environmental Solutions Group (ESG) from Dover Corporation. ESG is a specialist in the design and manufacturing of refuse collection vehicles, waste compaction equipment, and associated parts and digital solutions.

ESG is comprised of several industry-leading product brands – Heil, Marathon, Curotto-Can, and Bayne Thinline, as well as digital solutions offerings 3rd Eye and Soft-Pak – that are respected throughout the solid waste industry for their quality, durability, reliability, unmatched service, and leading customer return on investment. ESG's broad array of turnkey products and services across equipment, digital and aftermarket offerings are complementary to Terex's businesses, and will allow Terex to expand its customer base, provide customers with a broader suite of environmental equipment solutions, and realize economies of scale.

"This acquisition announcement of ESG marks an incredibly exciting milestone in our multi-year transformation and aligns with our goal of strengthening our portfolio and leveraging our operating system to drive sustainable, accelerated long-term growth," said Terex president and CEO, Simon Meester. "ESG will add a non-cyclical, financially accretive, and market-leading business to Terex's portfolio with tangible synergies in the fast-growing waste and recycling end market. In addition, ESG is led by a world-class management team and has a strong track record of operational excellence. We look forward to welcoming the ESG team to Terex and driving long-term, sustainable value for all our stakeholders."

This acquisition significantly strengthens Terex's portfolio and creates a path for accelerated sustainable growth.

Source: Terex Corporation

EDGE ENERGY PARTNERS WITH NAKA POWER TO REPLACE FREEWIRE CHARGING STATIONS IN REMOTE CANADIAN TOWN

Edge Energy, a specialist in energy conversion technology recently announced a new partnership with Naka Power to install DC Fast Charging stations in the remote town of Enterprise, Northwest Territories. This collaboration addresses the need for ultra-fast EV (Electric Vehicle) charging solutions in an area where traditional 3-phase power is unavailable.

Initially, the charging stations in Enterprise were slated to use Freewire technology. However, Naka Power sought Edge Energy's expertise to offer an alternative solution.

"We collaborated with Naka Power and their partners at ATCO to design a suitable solution for the challenging weather conditions in Enterprise," said Ben Morris, director of Business Development at Edge Energy.

The harsh environment in Enterprise, characterized by winter temperatures as low as -28°C, posed significant challenges. The EdgeEV Power Source from Edge





SENNEBOGEN'S ELECTRIC EGREEN MACHINES HAVE BEEN PROVEN TO REDUCE COSTS UP TO 50% COMPARED TO DIESEL. ELECTRIC SERIES MACHINES CAN ALSO REDUCE YOUR CARBON FOOTPRINT, OPERATING COSTS, AND DOWNTIME.

SENNEBOGEN

- Qualified technical support network
- Optional pony motor in counterweight
- Electric motor - no battery
- Proven cable system
- Easy to service and support



FEDERAL GRANTS AVAILABLE FOR ELECTRIC MACHINES

Scan to find out more, or contact us at sales@sennebogenllc.com or 704-347-4910

SENNEBOGEN CANADIAN DEALER NETWORK

BRITISH COLUMBIA

Great West Equipment

Campbell River, BC	(250) 286-0123
Cranbrook, BC	(250) 426-6778
Fort St. John, BC	(250) 785-4223
Kamloops, BC	(250) 372-3996
Nanaimo, BC	(250) 716-8804
Prince George, BC	(250) 612-0255
Surrey, BC	(604) 882-5051
Terrace, BC	(250) 635-9033
Vernon, BC	(250) 549-4232
Williams Lake, BC	(250) 392-9599

www.gwequipment.com

ALBERTA

Strongco

Acheson, AB	1-877-948-3515
Calgary, AB	1-800-342-6523
Fort McMurray, AB	1-855-799-4201
Grande Prairie, AB	1-888-513-9919
Red Deer, AB	1-866-950-3473

www.strongco.com

SASKATCHEWAN

Redhead Equipment

Estevan, SK	(306) 634-4788
Lloydminster, SK	(306) 825-3434
Melfort, SK	(306) 752-2273
North Battleford, SK	(306) 445-8128
Prince Albert, SK	(306) 763-6454
Regina, SK	(306) 721-2666
Saskatoon, SK	(306) 934-3555
Swift Current, SK	(306) 773-2951

www.redheadequipment.ca

MANITOBA

Westcon Equipment & Rentals Ltd.

Winnipeg, MB	1-800-453-2435

www.westconequip.ca

ONTARIO

Strongco

Stittsville, ON	(613) 836-6633
Sudbury, ON	(705) 692-0552
Thunder Bay, ON	(807) 475-3052

www.strongco.com

Top Lift Enterprises, Inc.

Bolton, ON	(905) 857-5200
Stoney Creek, ON	(905) 662-4137

www.toplift.com

QUEBEC

Strongco

Baie-Comeau, QC	1-866-996-3091
Chicoutimi, QC	1-800-323-1724
St-Augustin, QC	1-800-463-2662
Trois-Rivieres, QC	1-855-840-0828
Val d'Or, QC	1-800-561-4192

www.strongco.com

Top Lift Enterprises, Inc.

St-Laurent, QC	(514) 335-2953
Sherbrooke, QC	(819) 612-5438

www.toplift.com

NEWFOUNDLAND AND LABRADOR

Strongco

Mount Pearl, NL	(709) 747-4026

www.strongco.com

NEW BRUNSWICK

Strongco

Moncton, NB	(506) 857-8425

www.strongco.com

NOVA SCOTIA

Strongco

Dartmouth, NS	(902) 468-5010

www.strongco.com

PRINCE EDWARD ISLAND

Strongco

Prince Edward Island	(902) 468-5010

www.strongco.com

www.sennebogen-na.com

Energy emerged as the ideal solution due to its rugged design and solid-state technology, which features no moving parts and remains unaffected by extreme temperatures. This technology provides up to 150 kW of continuous power without relying on batteries.

"Edge Energy is uniquely positioned to offer infrastructure for level-3 charging stations, particularly in areas where three-phase power is either unavailable or prohibitively expensive to install," explained Mr. Morris. "This project in Enterprise is a prime example of how we can help communities benefit from critical infrastructure, driving economic growth and supporting local needs."

Naka Power (Yellowknife) and Naka Power (NWT) is a joint venture between ATCO Ltd. and Denendeh Investments Inc. With over 35 years of experience, Naka Power delivers safe and reliable power to communities across the Northwest Territories. Naka Power is part-owned by Denendeh Investments Incorporated (DII), which represents 27 Dene First Nations across the Northwest Territories.

Source: Edge Energy

BESTPASS-FLEETWORTHY SOLUTIONS ACQUIRES DRIVEWYZE

Bestpass-Fleetworthy Solutions, a specialist in toll management, safety, and compliance solutions, recently announced it has acquired Drivewyze, a specialist in connected truck services and the largest public-private weigh station network operator. Bestpass-Fleetworthy Solutions will now offer a comprehensive suite of services covering all aspects of tolling, weigh station bypass, compliance, and safety for commercial fleets of all sizes. The terms of the acquisition were not disclosed.

The acquisition is a strategic move that combines the commercial transportation industry's largest toll management and weigh station bypass providers, creating a one-stop solution for customers using both fleet management services. In 2023, Bestpass and Drivewyze announced a partnership to streamline the customer experience for fleets adopting weigh station bypass and toll management services. Now as a combined company, Bestpass-Fleetworthy Solutions and Drivewyze customers will benefit from an even more integrated and expansive suite of services.

In addition to fleet management services, Drivewyze partners with public agencies to improve commercial motor vehicle safety and compliance solutions with smart infrastructure and connected vehicle systems.

"Drivewyze is a transportation technology leader that offers the industry's best weigh station bypass solution and proactive in-cab safety alerts – which helps keep drivers and fleets operating more efficiently and safely," said Tom Fogarty, Bestpass-Fleetworthy Solutions CEO. "The team shares our core focus on innovation and service to drive superior customer value and satisfaction. We have had a very successful partnership in place, and many of our existing customers also use a weigh station bypass solution to reduce operating costs and driver downtime. This strategic move to acquire Drivewyze will allow us to offer customers a more comprehensive, innovative, and integrated solution. We're thrilled to welcome Drivewyze to the Bestpass-Fleetworthy family."

"The combination of our companies brings scale and acceleration to the larger mission of creating a safer and more efficient transportation system," said Brian Heath, Drivewyze CEO, who will continue with the organization and work alongside Fogarty as a Special Advisor. "Our combined products and services offer drivers, fleets, and government agencies a unique set of best-in-class solutions to tackle today's transportation challenges."

Under this agreement, Drivewyze will

InfraStructures

Now available exclusively in digital formats

www.infrastructures.com



continue to operate under its respective Drivewyze brand and retain its scope of business as a Bestpass-Fleetworthy Solutions product offering. For Drivewyze customers, there will be no disruption to existing services and support.

Source: Bestpass-Fleetworthy Solutions

dss+ ACQUIRES GLOBAL INFRASTRUCTURE ADVISORY FIRM INFRATA

dss+ recently announced the acquisition of Infrata, a leading global infrastructure advisory firm. With the addition of Infrata, dss+ expands its capabilities in technical, commercial and demand advisory services for lenders, investors and sponsors of infrastructure projects around the world.

"Infrastructure is the backbone of strong, healthy communities and economies. We at Infrata are proud to have helped bring some of the world's most ambitious, innovative projects to life," said Alonzo Guzman, managing director of Infrata. "With our new colleagues at dss+, we strengthen the end-to-end solutions for our clients across the world, enabling them to deliver return-oriented infrastructure projects that effectively mitigate risk and operate responsibly."

Infrata also adds deep technical expertise within transportation, including roads, airports, ports and waterways and railway. The services provided by Infrata reinforce the dss+ operational consulting value proposition to address macro trends in population growth, energy transition and efficient infrastructure project execution.

Founded in 2011 and headquartered in London, UK, Infrata brings more than 70 senior experts with strong financial and infrastructure industry backgrounds who ensure that infrastructure projects get the funding they need, while giving investors the confidence to make the right decisions.

"At dss+, our primary focus has always been on maximising impact for our clients – helping them to save lives, better manage risk and build more sustainable and resilient operations," said Chris Afors, Global Strategy director and head of Private Equity and Principal Investors industry team at dss+. "The additional capabilities of Infrata allow us to further amplify our impact by helping to realise and accelerate infrastructure projects in a safe and efficient manner, thereby creating sustainable, long-lasting value for communities and investors alike."

With the addition of Infrata's team of consultants, dss+ will have more than 1600 full-service employees and experts serving its clients globally.

Source: dss+

GENERAC STRENGTHENS MICROGRID AND ENERGY STORAGE SOLUTIONS WITH ACQUISITION OF AGETO

Generac Power Systems recently announced the acquisition of Ageto, a provider of microgrid controllers that seamlessly integrate, optimize and manage distributed conventional resources, renewable energy resources and electric vehicle (EV) chargers in the commercial & industrial (C&I) market. The transaction closed on August 1st, 2024. Terms of the deal were not disclosed.

"This acquisition enhances our ability to offer a complete energy technology ecosystem to domestic commercial & industrial customers with multi-asset sites," said Erik Wilde, executive vice president and president, Domestic C&I at Generac. "By integrating Ageto's industry-leading microgrid controller and advanced software into our systems, we're simplifying asset integration, control and optimization for our customers and creating a competitive advantage for Generac."

Generac has worked with Ageto since 2021, incorporating their microgrid controllers into Generac's Battery Energy Storage Systems (BESS) solutions and generator sets.

Ageto's microgrid controller helps enable users to coordinate, optimize, and monitor all components of their microgrid from one simple interface. Combining Ageto's software solution with Generac's BESS and microgrid multi-asset systems provides site-level system integration and control versus hardware only.

Source: Generac Power Systems, Inc.

STANDARD GENERAL EDMONTON, FIRST IN WESTERN CANADA TO OFFER EPDs

Colas Canada Inc. recently announced that Standard General Edmonton, a Colas company, is the first Canadian asphalt concrete pavement producer in Western Canada to offer Environmental Product Declarations (EPDs) for its asphalt mixtures. This makes Standard General Edmonton the second company in Canada to offer EPDs for asphalt concrete pavement.

Colas' support and partnership with WAP Sustainability and, by association, the National Asphalt Pavement Association (NAPA) were key in making the NAPA Emerald Eco-Label tool for the development of asphalt mixture EPDs available in Canada. The result of this partnership is the first EPD available from Standard General Edmonton and the multiple EPDs available from Miller Paving Ltd., another Colas company in Ontario.

The Standard General Edmonton Acheson Asphalt Plant has published several EPDs on the NAPA website, and other Colas Western Canada companies expect to add more throughout the west.

EPDs are like the nutrition facts found on food labels, which give a full, impartial, third-party verified report on the environmental, cradle-to-gate impact on the specific product produced at a particular plant. The process used to develop an EPD ensures consistency in data collection, analysis, and reporting, and third-party verification ensures trustworthiness in the information communicated through an EPD.

The purpose of EPDs is twofold: on the one hand, they help decision-makers assess a product from an environmental perspective, allowing them to make informed decisions regarding the impact of that product on a project. On the other hand, the information contained in the EPDs helps asphalt manufacturers benchmark their products and continue to strive to find solutions to reduce their environmental impact.

Source: Colas Canada Inc.

CANADIAN SOLAR'S E-STORAGE TO POWER 200 MWH ENERGY STORAGE PROJECT IN SOUTHEASTERN AUSTRALIA

Canadian Solar Inc. recently announced that e-STORAGE, which is part of the Company's majority-owned subsidiary CSI Solar Co., Ltd., has been awarded a turnkey EPC contract for 100 MW / 200 MWh energy storage solutions by Fotowatio Renewable Ventures (FRV) Australia for its Terang energy storage project in the Western District of Victoria, Australia. FRV Australia, part of Jameel Energy and the Canadian infrastructure fund OMERS, is a leading developer of sustainable energy solutions. Construction of the project commenced in August 2024.

e-STORAGE will deliver SolBank 3.0, its latest proprietary energy storage solution, for the Terang project. SolBank 3.0 provides over 5 MWh of capacity in a 20' container. Compared with the previous generation, SolBank 3.0 offers a 45% increase in capacity and a 12% reduction in the project layout space. In addition, SolBank 3.0's efficient cooling system can reduce auxiliary energy consumption by 30%. The system also includes a multi-level fire detector, alarm, and extinguishing system to mitigate thermal risks.

The project will be FRV Australia's first standalone energy storage project and is expected to create many jobs during both the construction and operational phases.

"Building our first large-scale energy storage project is a major milestone for FRV Australia. This project strengthens our place in the renewable energy sector in Australia. It paves the way for future business opportunities and growth in our portfolio," commented Carlo Frigerio, CEO of FRV Australia.

"We really appreciate FRV Australia's trust in e-STORAGE, having chosen us to build this 100 MW / 200 MWh energy storage system in Terang, Australia. Leveraging our advanced SolBank 3.0 technology, this project not only bolsters the grid during peak demand, but also delivers substantial benefits to the local community. We look forward to working with FRV Australia in future," added Colin Parkin, President of e-STORAGE.

Source: Canadian Solar Inc.

DENSO, JERA TO JOINTLY DEVELOP HIGH-EFFICENCY TECHNOLOGY THAT COMBINES SOEC WITH WASTE HEAT UTILIZATION

DENSO Corporation, and JERA Co., Inc. recently announced that they will jointly develop high-efficiency hydrogen generation technology that combines SOEC (Solid Oxide Electrolysis Cell) with waste heat utilization and conduct joint demonstration testing at a JERA thermal power station.

DENSO for years has pursued initiatives in the areas of "Monozukuri (manufacturing)," "mobility products" and "energy





use" to achieve carbon neutrality by 2035. Notably, because hydrogen production will be essential in addressing energy use, the company is applying technology cultivated through the development of automotive systems to the development of the SOEC, which has the advantage of high stability and efficiency.

JERA, under its JERA Zero CO_2 Emissions 2050 objective, is taking on the challenge of building a hydrogen and ammonia supply chain as part of its efforts to achieve net-zero CO_2 emissions from its domestic and international operations by 2050. In thermal power, it is moving forward with the introduction of greener fuels as it pursues zero-emissions thermal that emits no CO_2 during power generation.

Using an 2,200 kW SOEC electrolyzer developed by DENSO, the 2 companies will initiate a joint development focusing on high-efficiency hydrogen production technology utilizing waste heat. Beginning in FY 2025, DENSO and JERA will conduct a joint demonstration testing at a JERA thermal power station. Based on the outcomes of the 200 kW joint demonstration test, the companies will aim to scale up the technology to a multi-thousand kW level by integrating multiple SOECs.

Through this joint development and joint demonstration testing, the companies will work toward the early establishment of a global supply chain for green hydrogen and ammonia and contribute to finding solutions for global decarbonization and energy issues.

SOECs operate at high temperatures using a ceramic membrane as an electrolyte to electrolyze water vapor and produce hydrogen. While there are other methods for hydrogen production such as alkaline water electrolysis, which uses an alkaline liquid as the electrolyte, and PEM (Proton Exchange Membrane) water electrolysis, which uses a polymer membrane as the electrolyte, the SOEC has the feature of requiring less electrical energy for electrolysis compared to these methods.

Source: DENSO Corporation

GOODYEAR INVESTING MORE THAN $575 MILLION TO EXPAND ONTARIO PLANT

On August 12, 2024, the Premier of Ontario, Doug Ford and the Prime Minister of Canada, Justin Trudeau, joined representatives from The Goodyear Tire & Rubber Company to announce the company's more than $575 million project to modernize and expand its plant in Napanee, Ontario. This investment will help Goodyear create an energy-efficient, end-to-end manufacturing process and increase its production capacity, including EV and all-terrain tires.

Source: Goodyear Canada Inc.

AED WELCOMES CEDA

The Canadian Equipment Dealers Association (CEDA) board of directors ratified a membership vote to merge with Associated Equipment Distributors (AED). The merger is expected to be a seamless transition for CEDA and is scheduled to be finalized by November 1st.

"We are pleased with the outcome of the vote and look forward to the future with AED. CEDA board members carefully evaluated various factors before selecting AED," said CEDA president & CEO Beverly J. Leavit. "AED offers the best benefits and resources for our members going forward. AED's history of providing first rate dealer education and advocacy on behalf of the equipment industry played a big role in our decision."

"We are confident that CEDA members will see increased value with the merger of their organization into AED. CEDA has a long history of delivering outstanding service to its members and we look to build upon this strong foundation," said AED president & CEO Brian P. McGuire. "The industry will be stronger as we unite as one organization."

CEDA members will gain access to the full range of AED resources and benefits including educational conferences and seminars, online courses, multiple industry reports & strong advocacy in Ottawa. AED will carry on CEDA's representation at the provincial level in Ontario.

The announcement comes a year after the Far West Equipment Dealers Association (FWEDA) merged with AED.

Source: Associated Equipment Distributors (AED)

Mark your calendar for Work Truck Week® 2025



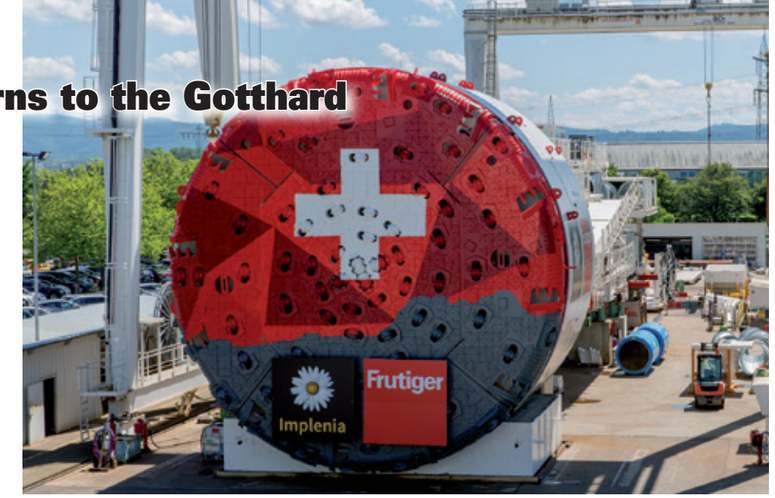
Work Truck Week® returns to Indianapolis March 4–7, 2025. More Than a Trade Show™, Work Truck Week encompasses The Work Truck Show®, Green Truck Summit, NTEA Annual Meeting, Work Truck Week Ride & Drive, educational sessions and more. Mark your calendar for Green Truck Summit March 4, educational sessions March 4–6, and Work Truck Show exhibits March 5–7. Sign up to be notified when registration and housing open this fall at worktruckweek.com/wtw25signup.

Produced annually by NTEA – The Work Truck Association™, Work Truck Week provides commercial vehicle industry professionals with unmatched opportunities to explore the latest vocational trucks, equipment, software, and advanced vehicle and fuel technology; learn new ideas and solutions that can impact their operations; and connect with the people and companies they need to succeed. It's the best place to see what's new and prepare for the future.

Source: NTEA – The Work Truck Association™

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

Herrenknecht Returns to the Gotthard



Around 16,000 vehicles pass through the Gotthard road tunnel every day. That's 6 million cars and trucks per year. For 45 years, it has been a key structure for European north-south traffic through the Alps. It runs for 16.9 km between Göschenen in the Swiss canton of Uri and Airolo in the canton of Ticino. The Swiss Federal Roads Office (ASTRA) is tackling the necessary age-related repairs after long-term and careful planning. ASTRA has commissioned the construction of a second, parallel tube to ensure that traffic can continue to flow during the renovation and the necessary closure of the tunnel. Once all the work on both tubes has been completed, one tunnel with one lane (plus emergency lane) will be available for southbound and one for northbound traffic – a significant improvement in safety compared to the previous operation with two-way traffic in one tube.

The companies commissioned with the tunnel excavation ordered one tunnel boring machine (TBM) for the northern and one for the southern construction section of the main tunnel. The representatives of the contractor Marti Tunnel AG together with the responsible Herrenknecht engineers successfully completed the technical acceptance of the machine for the southern construction section on July 30, 2024. The Single Shield TBM is 12,310 mm in diameter. Its cutterhead is driven by 16 electric motors, which have a total output of 5,600 kW (around 7,600 hp). The machine is built to drive through the hard rock of the Alps – granite, gneiss and slate – on the 7,77 km long southern tunnelling section. Following technical acceptance, the machine will now be dismantled and the components transported to the construction site in Airolo (Ticino). There, the TBM will be reassembled so that the miners from Marti Tunnel AG can start driving the main tunnel from the south as planned from March 2025.

According to preliminary geological investigations, the tunnel builders expect a geological fault zone in both the north and south of the planned route for the main tunnel. Due to the rock characteristics, the decision was made to excavate the 2 fault zone sections using conventional blasting before starting the mechanized main tunnel drive. In order to reach the fault zones in the mountain, access tunnels were driven through the rock. For the access tunnels, mechanized tunnelling technology was also used. Marti Tunnel AG successfully completed the excavation of the southern access tunnel with a 7.4 m diameter Herrenknecht Single Shield TBM in August 2023. The machines for the main tunnel will later be pulled through the fault zones that have already been excavated.



Herrenknecht supplied a 7.0 m diameter Gripper TBM and a 12.2 m Single Shield TBM to a consortium of the companies Implenia Schweiz AG and Frutiger AG for the 2 northern construction lots (main tunnel and access tunnel). The excavation of the northern access tunnel was completed in April 2023. Acceptance of the Single Shield TBM for the southern section of the main tunnel took place in Schwanau on July 8, 2024.

Construction consortia used 4 Herrenknecht machines at the Gotthard from 2003 to 2011 to excavate a total of 85 km of tunnel for the world's longest railway tunnel to date.

Source: Herrenknecht

InfraStructures reaches more heavy and specialized equipment users across the entire industry than any other publication in Canada.
Now available exclusively in digital formats



Vattenfall Launches Updated White Paper on Independent Distribution Network Operators



Vattenfall recently released a white paper that provides critical insights into the role and benefits of Independent Distribution Network Operators (IDNOs). The free download is essential reading for CEOs and executives of energy-intensive businesses seeking new or upgraded grid connections as they electrify their operations.

The white paper starts by differentiating Distribution Network Operators (DNOs) from Independent Distribution Network Operators (IDNOs). Traditional DNOs manage the distribution of electricity from the national grid to end-users within specific geographical regions of the UK, functioning as monopolies. In contrast, IDNOs operate UK wide, in a competitive market, offering services within and beyond the areas served by DNOs. This competitive nature encourages IDNOs to drive innovation, improve efficiency, and focus on the needs of their customers.

One of the main advantages of partnering with an IDNO is cost efficiency. IDNOs often offer more competitive pricing for grid connections than traditional DNOs, as they aim to attract and retain business in a competitive landscape. This can lead to substantial savings for developers. Additionally, IDNOs are known for their speed and flexibility, often providing faster connection times and more tailored service offerings. Their focus on efficiency and innovation allows them to deliver tailored solutions and services that might not be available through traditional DNOs.

The white paper outlines how the grid connection process works via an IDNO in easily understandable steps, beginning with an initial consultation to assess energy requirements and project specifics. This is followed by a connection offer, the appointment of an Independent Connection Provider (ICP), a network valuation, contracts, the construction of the new network, energisation and the Asset Adoption payment to the client.

Understanding Asset Adoption Value payments is critical to understanding the financial benefits of working with an IDNO and Vattenfall's white paper explains the full details. These payments are made to businesses when an IDNO adopts the electrical infrastructure they have developed and can significantly offset the initial investment costs, making grid connection projects more financially viable for businesses.

The updated white paper also provides insights into capacity reservation, which guarantees that businesses have the necessary power when needed, and flexible ramping rates, which allow businesses to increase the size of their connection as their business expands, thereby optimising costs and efficiency.

Featuring real-world case studies that provide tangible evidence of the advantages and efficiencies that can be gained by choosing an IDNO for large-scale grid connections, the white paper details how business owners have benefited from working with Vattenfall IDNO.

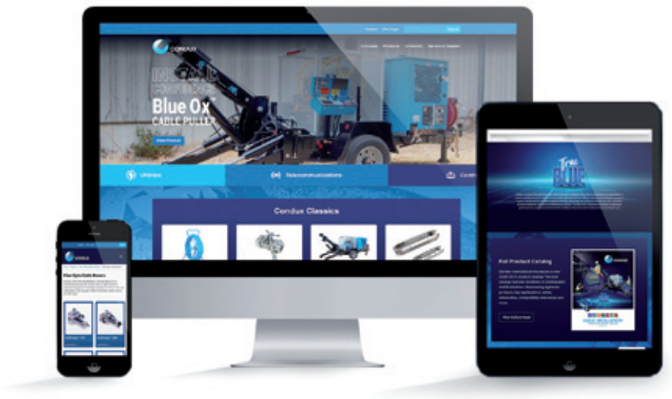
A new section of the paper explains how businesses can hand over certain aspects, or their entire project requirements to trusted experts offering bespoke grid connections consultancy. By advising clients where grid capacity is available, how best to connect, securing connection offers, obtaining land rights and overseeing entire projects from initial planning through to final implementation, this new type of service can significantly reduce businesses workloads. By leveraging Vattenfall's expertise, businesses can avoid common pitfalls, reduce project timelines, and minimise costs, resulting in a more efficient and cost-effective transition to electrified operations.

Vattenfall's newly released white paper is as an essential guide for CEOs and business leaders in energy-intensive sectors, which details the IDNO grid connection process in detail and explains how Vattenfall IDNO supports the electrification of UK businesses to accelerate the transition to net zero.

Source: Vattenfall



New Website & Product Catalog From Condux International



Condux International, Inc., a manufacturer of cable installation tools and equipment, recently launched a new, updated, comprehensive website. The site aligns the product menu system with a newly updated catalog and product line card to make it easy for users to find the products they need.

The new site is designed to maximize the interactive experience for end users, distributors and internal sales personnel. Many flagship products feature rollover callouts and 360° photo viewers. The refined navigation system provides easy access to information on Condux's complete line of cable installation equipment.

The new Condux catalog, along with various product manuals and brochures, is available online by page or full download in PDF format. Users can also find information on Condux University, new products and more. The website has the most up to date information about the Condux line of power, telecom and fiber optic cable installation equipment and can be accessed at www.condux.com.

Source: Condux International, Inc.

Videos related to some featured stories can be found on **www.infrastructures.com**
Watch for the logo





Vermeer Introduces Enhanced RTX1250 Ride-On Tractor



The Vermeer RTX1250 ride-on tractor has been updated with several improvements for increased efficiency and performance. These enhancements include updates to the tracks, axles, plow valve and retention pins, cab roof and headliner, as well as the auto stabilizer feature for the rockwheel attachment. The RTX1250 is powered by a 127-hp (94.7-kW) Deutz TCD3.6L diesel engine and can be outfitted with a range of attachments for efficient installation of gas, fiber, water and electrical utilities.

"These updates have been meticulously tested to deliver productivity in demanding environments. Vermeer is dedicated to consistently enhancing and refining their machinery to satisfy industry demands and customer needs. The latest version of the RTX1250 exemplifies this commitment," stated Nick Olsen, Vermeer product manager.

The RTX1250 is a versatile machine, able to operate as a trencher, rockwheel or vibratory plow with interchangeable attachments. These can be switched out in as little as an hour, offering options such as a backhoe, backfill blade or reel carrier attachment for the front of the machine and a vibratory plow, rockwheel, sliding offset rockwheel, sliding offset trencher or a trencher for the back end.

The tractor is equipped with Vermeer onboard technology, including TrenchSense™ electronic control system and the Ecoldle™ engine control system. These systems actively monitor the engine's operations to promote smooth trenching, prevent stalls and optimize fuel efficiency.

The Productivity Zone feature and Auto Plunge technology of the RTX1250 enhance its performance by determining the optimal operating range and ground speed for the attachments in use and by controlling the plunge rate for trencher or rockwheel attachments, respectively.

The Vermeer RTX1250 prioritizes operator comfort and visibility. Its controls are located conveniently on the right-hand side, in line with the seat's pivoting side.

The RTX1250 provides a quiet ride and features an isolated, cushioned operator's platform. An optional climate-controlled cab is available for year-round operation. Depending on job requirements, the ride-on tractor can be outfitted with rubber tires or tracks.

The RTX1250 is Vermeer Fleet ready, which means owners can optimize productivity by staying in sync with their machine's operations. Vermeer Telematics allows for monitoring engine operating hours, idle hours, fuel usage, fault codes and the machine's location. It also incorporates geofencing capabilities.

Source: Vermeer Corporation

Epiroc Introduces New Model to Successful V Cutter Range



With its V-shaped design, the latest drum cutter range from Epiroc sets a new standard in trenching and quarrying. Now the Epiroc Group announces the launch of the new VC 3000, a model that contains all the remarkable benefits of the entire V Cutter range. A seemingly simple solution with an extraordinary effectiveness – enabling energy savings of up to 40%. In a world where advanced technology evolves in an unprecedented pace it feels reassuring that some revolutionary product development is self-explanatory.

"The efficiency issues connected with trenching have been met with advanced, but expensive solutions. We're pleased to present an alternative that will save time and money in virtually every aspect, from investment to energy and wear on the carrier. And it's all achieved by the angles of the drum", said Gordon Hambach, head of Strategic Marketing for Hydraulic Attachment Tools at Epiroc.

The reliability, robustness and ease of use of the Epiroc drum cutters have been taken to a new level with the VC range. Thanks to the V-shaped design, that enables a cut with a flat base, no material is left untouched between the drums. Where a regular drum cutter must move side to side to create an even trench, an approach that causes extra wear on the carrier arm, the VC Cutters can reach the same result by just going straight. It basically works like a bucket, which makes it easier to use, friendlier for the carrier and a lot less energy and time consuming. Taking the reduced downtime and maintenance into account makes the calculation even more attractive.

The distinguishing features of the classic Epiroc drum cutters, like the robust spur gears, adoptable high torque gear motor and the QuickSnap retaining system for fast and easy pick changing, are all to be found in the new VC 3000. It even comes with the Pro bracket, that leads all hydraulic hoses through the center of the extension arm and out of harm's way, as standard. Mechanical and hydraulic rotatable brackets are also available as well as dust preventing water spraying system. HATCON™, a monitoring system that keeps track of operating hours, location and service intervals and presents that data on virtually any screen via MyEpiroc is another option that will increase the overall effectiveness.

VC 3000 comes with a service weight of 3,200 kg and is suitable for excavators of 35 to 55 t. As standard, VC cutters are equipped with Epiroc´s unique Hexagon Picks, a new range of picks with hexagonal bodies for all types of drum cutting equipment. The hexagonal shape may sound like a simple modification but in fact it's an ingenious industry first that will make daily maintenance easier, faster and less costly. The secret is that unsticking or replacement of the HexPicks can be done quickly and easily with a hexagon wrench. Epiroc reports that HexPicks are also more durable and will last up to 20% longer than all competing products.

Source: Epiroc

Advanced HT Series Hooklifts Emphasize Safety and Productivity



PALFINGER recently introduced its next generation of heavy-duty hooklifts to North America. Serving industries such as construction and demolition, waste removal, recycling, landscaping, municipalities, and more, the new HT Series includes models from 18 t to 30 t lifting capacity.

Engineered for the specific needs of the North American market, these hooklifts are designed with a strong emphasis on safety, comfort, and durability. All HT Series models come equipped with removable and adjustable container slides, allowing users to accommodate various container lengths.

"The HT Series is designed with the operator in mind, featuring advanced technologies that simplify operations and enhance productivity. We're focused on stability, ease of use, and safety," said James Hanson, director of sales, Hooklifts and Cable Hoists at PALFINGER North America. "When we demonstrate the HT Series to operators, we can see we've addressed common key pain points in the design of the HT Series Hooklifts."

The HT Series Hooklifts feature new subframe design for enhanced stability, a low-profile bogie system for a reduced transport height, and an enhanced hook arm design with safety latch which offers greater strength for easier hook height adjustment and smoother engagement with container bars, ensuring increased safety. The safety latch securely locks the container baler into the hook, preventing bouncing or accidental disengagement.

Designed to boost productivity, the HT Series simplifies operations with the new PRO ACTIVE DRIVE (PAD) Remote Control. This advanced feature allows drivers to load and unload containers without leaving the cab, enhancing comfort and efficiency. The remote control can be customized for operational add-ons such as auto tarp systems, salt spreaders, and snow plows.



"Our customer-centric approach drives us to develop products tailored to the evolving needs of our customers in the region. The HT Series exemplifies our commitment to creating exceptional solutions that enhance the efficiency and safety of our customers' daily operations," said Ismael Daneluz, PALFINGER vice president of Sales & Service, North and Latin America.

PALFINGER is known for its extensive range of lifting equipment for movable containers in North America. As part of its Strategy 2030 and its journey towards becoming number one in the region's lifting industry, PALFINGER is dedicated to providing the best solutions to empower customers, helping them overcome challenges and maximize the value of their investments.

Source: PALFINGER North America Region

GM Defense Canada Receives Contract Award from Canadian Armed Forces for Modern Light Tactical Vehicles



GM Defense Canada, a subsidiary of GM Defense, has been awarded a $35.8 million contract by the Canadian Armed Forces (CAF) for 90 light tactical vehicles (LTVs), with an option to procure up to an additional 18 LTVs. GM Defense Canada will also deliver training, technical manuals and additional vehicle content sourced from Canadian companies.

As part of the contract, GM Defense Canada is providing both nine-passenger LTVs and a new utility variant of the LTVs that leverage the design of a proven solution currently fielded with the U.S. Army. GM Defense Canada's LTVs will support the NATO Enhanced Forward Presence Multinational Battlegroup in Latvia. The vehicles will enable Soldiers to move with increased speed, range and safety across complex terrain.

GM Defense Canada's light tactical vehicle solutions are based on the mid-size architecture of the Chevrolet Colorado ZR2, featuring a high percentage of Commercial-Off-The-Shelf (COTS) parts, including Chevrolet Performance components for enhanced off-road capability. Weighing less than 2232 kg, the light and agile tactical vehicles offer air transportability, in addition to ease of maintenance and sustainment with parts that may be accessed through GM's global supply chain. Reliable and easy to operate, the light tactical vehicles also include active and passive safety features, meeting CAF requirements for performance and safety.

Source: GM Defense LLC

On the web since 1996
Looking for more stories? Visit
www.infrastructures.com

Absorbent Acid Neutralizer Works Up to 3-Times Faster

DENIOS -US recently introduced Chemsorb™ Acid Neutralizer, a lightweight silica-free product to absorb and neutralize acid spills up to 3 times faster. This loose absorbent includes color change technology, which indicates when neutralization has occurred to enhance safety and provide clear visual feedback to users. Ideal for various acids including battery, muriatic, hydrochloric, sulfuric, phosphoric acids (except hydrofluoric), etching solutions, plating solutions, and more. Easy to transport and deploy, it efficiently pulls acid into its core, traps the solution, and leaves a dry residue-free surface. Made from industry-leading, environmentally friendly material, it reduces health risks associated with hazardous dust exposure while also reaching tight spaces and covering uneven, cracked, or damaged surfaces more effectively than pads. Chemsorb™ Acid Neutralizer is simple to sweep or shovel up after use, offering a quick and straightforward clean up. This economical process eliminates the need for specialized equipment and reduces both time and labor.

Chemsorb™ Acid Neutralizer is part of the new line of loose absorbents from DENIOS-US. Essential tools for maintaining safety, the range includes formulations for general use, caustic and alkaline substances, fire retardance, and acid neutralization. These products simplify the spill cleanup process, save time and money, and enhance workplace safety. High-quality loose absorbents leave surfaces dry and residue-free after cleanup. This reduces the need for additional cleaning, minimizes the risk of slip hazards or contamination, and allows workers to resume tasks more quickly.



DENIOS is a manufacturer and supplier of products and services for occupational environmental protection and workplace safety based in Louisville, Kentucky. They manufacture everything from the original spill pallet, which launched the Company, to highly engineered, fire-rated chemical storage buildings at this location.

Source: DENIOS US

Mercedes-Benz Equips Vehicles With Armored Cab Ex Works



Mercedes-Benz Special Trucks is expanding its product range and will in future be offering the Zetros truck series with a protected driver's cab ex works. The 3-axle, all-wheel-drive Zetros (6x6) is now available as a armored vehicle. Other vehicle variants of the Zetros series from the 2-axle 4x4 to the 4-axle 8x8 will be successively produced with protection at the Wörth truck plant from 2025. A Zetros 6x6 with a protected cab from Mercedes-Benz Special Trucks was on display for the first time at the Eurosatory trade fair in Paris last June.



The protected driver's cab offers the crew protection against bullets, mines and booby traps without impairing the vehicle's off-road capability. Until now, the vehicles manufactured in Wörth have generally been fitted with an armored driver's cab by partner companies before delivery to customers. Mercedes-Benz Special Trucks is now fitting the protected cab to the 2nd generation Zetros itself for specific projects. Rheinmetall is the development partner and supplier of the cab.

As the special vehicle division of truck manufacturer Daimler Truck, Mercedes-Benz Special Trucks offers a high level of reliability and production capacity and also ensures a permanently high level of service and spare parts availability over several years and decades.

When developing the Zetros cab armoring, great importance was attached to safety, ergonomics and good visibility. The protected cab can accommodate up to 3 people on air-sprung seats with 4-point seat belts. The large windshield provides a wide field of vision. Variable attachment points on the cab can be used for additional equipment elements.

Source: Daimler Truck

Made to Reign: The New 2025 GMC Yukon



GMC recently revealed the 2025 Yukon, the brand's flagship nameplate, with major technology upgrades, a bold exterior and thoughtfully refreshed interior design. The 2025 Yukon introduces the first-ever AT4 Ultimate trim, timed to celebrate the 5th anniversary of GMC's AT4 sub-brand.

With the available 6.2 l V8 engine, the 2025 Yukon offers 420 hp and 460 lb ft of torque paired with a 10-speed automatic transmission. Also available across the lineup, a 3.0 l turbodiesel engine option offers customers 305 hp and 495 lb ft of torque.



The 2025 Yukon delivers an enhanced suite of advanced technology, safety and driver assistance features, including available Night Vision.

Offering a towing capability of up to 3,810 kg, the suite of available trailering technologies includes Blind Zone Steering Assist, Transparent Trailer View, Trailer Reverse Trajectory, Trailer Tire Health, and Jackknife Alert.

The 2025 GMC Yukon will be produced at Arlington Assembly in Texas and is expected to be available by the end of 2024.

Additional details, including pricing, will be announced closer to the start of production.

Source: General Motors of Canada

Successful Development Project for Hydrogen Combustion Engines



Mercedes-Benz Special Trucks and Mörtlbauer Baumaschinen Vertriebs GmbH jointly presented their prototypes as part of the "WaVe" development project to research hydrogen combustion engines for special-purpose vehicles. The Unimog test vehicle and crawler demonstrated their performance in driving and working operation on the Mörtlbauer factory premises in Fürstenzell, Germany. The demonstration took place at the end of the project funded by Germany's Federal Ministry for Economic Affairs and Climate Action in which Mercedes-Benz Special Trucks and Mörtlbauer developed 2 hydrogen combustion engines together with 16 other consortium partners. The drive system has already been in use for over a year for various tests in the Unimog implement carrier. The dump crawler was put into operation in spring 2024 and has since also proven itself in initial application-specific tests.

"The final event held together with our partner Mörtlbauer on their premises once again demonstrated that both vehicles have reached a development status that we can be very satisfied with, even though this project has run for just 3 years. After numerous test deployments, emission measurements, and technical fine tuning, we are convinced that hydrogen combustion for work machines with high power requirements, both for driving and for powering auxiliary drives, is worthwhile, practical, and very low in emissions," declared Franziska Cusumano, head of Mercedes-Benz Special Trucks.

"The fact that our crawler and the Mercedes-Benz Special Trucks Unimog can be easily refueled with gaseous hydrogen and that these vehicles also work reliably when using implements is the result of the outstanding cooperation in this research partnership. We have researched and understood this technology. We now have the corresponding experience and data. However, to apply these in series production, we have to go even further on this path. If the government and society choose to follow the path toward hydrogen combustion engines, we are ready to go," added Armin Mörtlbauer, managing director of Mörtlbauer Baumaschinen Vertriebs GmbH,

With this type of vehicles, the challenge is ensuring that implements can be operated via a power take-off when driving. This usually requires sustained high power output. Using the 2 prototypes as an example, the WaVe project team demonstrated that the hydrogen combustion engine is particularly well-suited for such applications. The propulsion concept of hydrogen combustion ensures low emissions while simultaneously ensuring a consistently high engine output.

The prototypes are equipped with a medium-duty engine that the experts converted especially for hydrogen propulsion. For this purpose, custom pistons, a hydrogen-compatible intake system, and an optimized ignition system were used. Hydrogen combustion produces water, which is discharged as hot steam via the exhaust system.



On the Unimog, fuel is contained into 4 TÜV-certified tanks holding around 13 kg at 700 bar pressure in total. The engine delivers around 290 hp / 1000 Nm, making it comparable to the 300 hp diesel model in terms of output and torque.

The crawler dumper achieves similar values with its hydrogen combustion engine: The engine output is almost identical, and the fuel tank holds 14.5 kg of hydrogen at 700 bar. The vehicle has a capacity of 16 m^3 and a payload of 30 t. With its dozer blade and 360° rotating body, it can be used flexibly to transport loose bulk material.

Source: Daimler Truck



Fortescue's H2-Powered Haul Truck Prototype Arrives in the Pilbara



Fortescue's hydrogen-powered haul truck prototype, dubbed "Europa", has made the 1,100-km journey from Perth to the Pilbara, in Western Australia, where it will now complete site-based testing.

Over the coming months, the Liebherr T 264 haul truck will be tested in a real-life mining environment at Christmas Creek. This will help inform the company's future fleet of zero emission haul trucks.

Once commissioned on site, Europa will be refueled with liquid hydrogen from a gaseous and liquid hydrogen plant, located at Fortescue's Green Energy Hub at Christmas Creek.

"It's fantastic to have our hydrogen-powered haul truck prototype now joining its battery electric equivalent, Roadrunner, up at site," said Dino Otranto, Fortescue Metals CEO. "Over the next 5 years we'll be working with Liebherr to develop a fleet of zero emission haul trucks, which will be progressively deployed across our sites from 2026."

"To decarbonise mining you need a system solution, so this new operating system which integrates a Fleet Management System and energy management will be a game changer for us in reducing our carbon emissions."

"What we learn from this hybrid truck will significantly shape and enhance our future development strategies for zero emission haulage," said Oliver Weiss, executive vice president of R&D, Engineering and Production, Liebherr-Mining Equipment SAS. "It is fascinating to see how this cooperation helps to fast track our planned developments of new technology from ideas to demonstration and operation in the field."

"Zero emissions" when used in relation to vehicles means that (a) a vehicle's exhaust only emits water vapour when in operation or (b) the vehicle is battery-electric powered without any exhaust emissions.

Source: Fortescue

Subsea & Topside Corrosion Solutions for a Fluctuating Offshore Market

The oil and gas market can change at any moment. Unfortunately, infrastructure development takes so long that a good market outlook at the beginning of a greenfield projec may have completely changed by the time offshore installation is done. It is therefore important for oil and gas companies to have adaptable, low maintenance corrosion solutions to preserve topside and subsea piping and pipelines in case of delayed commissioning from unexpected market drops.

Internal corrosion threatens the longevity and integrity of piping and pipelines, which are indispensable to offshore production. On the topside are water injection systems, gas piping systems, and crude oil lines that need protection. Subsea gas lift lines and pipelines carrying crude oil from platform to platform or from platform to land also need to be preserved. Even when other systems are commissioned, water injection and gas lift lines may need extended preservation until a drop in well pressure demands their use.

Vapor phase Corrosion Inhibitors increase the ease and flexibility of preserving tubular voids. They vaporize and disperse themselves throughout an enclosure, adsorbing on metal surfaces to create a self-replenishing protective molecular layer. As long as the space stays closed, there is no need to maintain constant pressure or continue frequent monitoring as for nitrogen blanketing. Vapor phase Corrosion Inhibitors can be added to fluids or oils or simply fogged as a vapor into enclosures. Typically, little to no removal and/or cleaning is required before commissioning.



There are many ways to apply Vapor phase Corrosion Inhibitors to offshore piping and pipeline systems. A creative option for short-term protection of subsea pipelines is to place Cortec® EcoPouches – breathable bags containing Vapor phase Corrosion Inhibitors – into a plenum and to blow the vapors through the system until they are detected at the other end. The system should then be closed to trap the vapors inside.

Another option is to apply Cortec® VpCI®-649 BD, a water-based liquid concentrate that can be flushed through the system to provide up to two years of preservation, depending on dosage. As VpCI®-649 BD circulates, it forms a thin protective film on the walls of the piping. This film inhibits corrosion on the metal it is directly touching but also emits vapors to protect surfaces in harder to reach areas that may have been missed during application.

A final example is long-term preservation of subsea pipelines. This task is often performed by using nitrogen to purge all oxygen out of the system. Constant pressure must be maintained to ensure effectiveness. Since it is difficult and costly to monitor this on unmanned offshore platforms, it is better to have a complete replacement for nitrogen or a backup system that will continue to work even if nitrogen pressure fails. A good answer is to fog an oil-soluble Vapor phase Corrosion Inhibitor through the subsea pipelines, either alone or in conjunction with nitrogen.



Once the corrosion inhibitors are detected at the other end of the pipeline, the openings can be closed and (if nitrogen is used) the system pressurized. In the event of lost pressure and nitrogen, protection will continue thanks to Vapor phase Corrosion Inhibitors.

Whatever the market holds, it is important to have effective and efficient preservation methods that make it easier for oil and gas companies to respond to market demands. Vapor phase Corrosion Inhibitors meet this definition and can help greenfield project owners stay adaptable in uncertain times. Contact Cortec® to learn more about the many ways this technology can be used to preserve topside piping and subsea pipelines when offshore commissioning is delayed.

Source: Cortec® Corporation

Rokbak Relationship Enhances FT Aggregates' Service Quality

Sand and gravel producer FT Aggregates is on a mission to produce the highest quality aggregates on time, all the time. Helping the company achieve its ambitions are its trusty Rokbak RA30 and RA40 articulated dump trucks.

FT Aggregates is a premium aggregates supplier to the Greater Edmonton Area, in Alberta, with a reputation for reliability and relatability. To maintain this reputation, the company relies on using the very best equipment, including articulated haulers from Scottish manufacturer Rokbak.

FT Aggregates produces over 1 million t/y of sand and gravel. A symbiotic relationship with Rokbak and local construction equipment dealership Headwater Equipment has formed a powerful team in this part of North America and aided their consistent service quality.

FT Aggregates has employed 4 RA40 articulated haulers since 2023 and added an RA30 to its fleet less than a year later. It runs a highly efficient operation and its Rokbak trucks must handle large volumes of material, essential for productivity and consistency of performance, with the trucks on maintenance plans to ensure minimal downtime.



Every RA40 moves between 100 and 120 loads and 5,000 t of material every day, 5 or 6 days a week, and the RA30 is an operator's favourite for its comfort and surface handling.

"If our operators had to pick a truck amongst our fleet to run on site, it would be a Rokbak truck," said Shane Smith, FT Aggregates president. "We've been very impressed by the fuel economy, the look and the comfort."

At Pit 23, located south of Camrose, excavators load overburden into the RA40's all-welded body, which has a capacity of 38 t. Each RA40 transports the material for production. The truck's body is fabricated from high-hardness steel with a 1,000 MPa yield strength and features a dual-slope tail chute that facilitates material ejection.

Fully automatic transmission ensures smooth gear shifting, reducing fuel consumption and increasing operator comfort, even in tough environments. The pressurised cab with HVAC offers enhanced control and comfort. Key features include excellent traction and a strong power-to-weight ratio, ensuring fast material movement. This maximises productivity while minimising costs.

FT Aggregates was formed via a foreseen opportunity in the market by identifying the Camrose area becoming a major source of aggregates for the region. Beginning in the mid-2000s with just one crusher, one screener and one wheel loader, and a workforce made up of Shane and 'just a couple of guys', FT Aggregates has experienced substantial growth in recent times, doubling its staff in the last year from 25 to 50, employing 75 to 100 subcontractors and operating 6 pits across Alberta.

FT Aggregates plans sustained growth by adding new crushing and wash plants, aiming to strengthen its market position while maintaining the quality of personal customer interactions. The introduction of new plants has created employment opportunities in the local area, contributing to the community's economic development.



Close relationships are fundamental to FT Aggregates' framework. It is a real family affair. Shane's son Josh runs the operational side of the business, and his nephew Reuben is the production supervisor. Shane's wife handles the HR, and his 2 daughters own the coffee shop at the landscape yard. Differentiating itself from larger, more faceless competitors, this personal approach is a key aspect of FT Aggregates' success and operational model.

FT Aggregates' rapid growth is both a positive development and a challenge, as maintaining personal connections and being approachable despite size and market share increase is crucial.

Source: Rokbak

Caterpillar Hosts First-Ever Dealer Technician Challenge

Caterpillar is presenting the first-ever Global Dealer Technician Challenge to celebrate the essential role dealer technicians play in providing an excellent customer service experience. This challenge, for independent Cat dealers that choose to participate, is designed to showcase how skilled technicians are part of a high-tech, high-impact, high-demand career.





"This hands-on, skills-based competition will test the technicians' agility, resilience and versatility," said Caterpillar Global Service Vice President Henry Venneman. "These trained experts are on the front line of support, working to keep machines and engines up and running to help ensure our customers' critical projects are completed."

Cat dealers globally are experiencing a growing opportunity for technicians. By the end of 2026, it is estimated that Cat dealers may need to hire more than 44,000 technicians. This competition is also designed to help raise awareness of the opportunities in this career field.

"There are thousands of opportunities available globally for those who are interested in a hands-on career," said Venneman. "Cat dealers are often looking for individuals who are problem solvers, mechanically inclined and tech savvy."

The Global Dealer Technician Challenge will take place over a series of regional and semifinal competitions around the world. The top 10 finalists will have the opportunity to compete in the finals in March 2026 at CONEXPO/CON-AGG in Las Vegas.

Source: Caterpillar Inc.

McElroy Unveils Museum Celebrating Company's History

McElroy, a manufacturer of pipe fusion equipment, recently hosted a ribbon cutting to commemorate the opening of the McElroy Museum.

Located in the company's new, 18,000 m^2 campus in Tulsa, Oklhoma, the McElroy Museum details the 70+-year history of the company, from its founding in 1954 to its latest cutting-edge products.

The museum is made up of a series of vignettes, each one showcasing a milestone in McElroy's history. This includes the first products designed by founder Art McElroy, the company's foray into fintube and butt fusion equipment, and the evolution of its digital and equipment offerings.

"What you see here is a testament to the legacy of McElroy's commitment to quality and the relationships we've cultivated throughout our history," said Chip McElroy, president and CEO. "We can't wait to share this experience with our channel partners, customers, and others who visit this campus."

McElroy 's in-house creative team handled all aspects of the museum's design and execution, from the layout and flow of exhibits to choosing which elements to incorporate. The museum's design allows exhibits to be rotated or updated as needed, giving guests a unique experience each time they visit.



In addition to curating the wide array of historical photos, documents, and items from the company 's history, the creative team also was tasked with creating an archival system that will ensure safe storage for each exhibit both on and off-display.

"It's been an enormous undertaking, but our team rose to the challenge and created something that we're all proud of," said Corey George, Creative Services manager. "We're excited to see others get to experience the museum now that it's complete."



Source: McElroy Manufacturing









Kalmar and Uniport Agree on New Terminal Tractor Order



Kalmar recently concluded an agreement with Uniport Srl. to supply 3 Kalmar TR618i heavy terminal tractors.

Founded in 1980 as Unicoop, Uniport Livorno is located in the Port of Livorno in northwest Tuscany. It is one of Italy's largest seaports and handles a variety of vessel types including RoRo ferries, cruise ships and various types of cargo vessels. The fleet at Uniport Livorno has included Kalmar T2i terminal tractors for a number of years.

The new heavy terminal tractors will be delivered with cabin air suspension, an optional feature to increase comfort for operators during shifts.

"We are very pleased to continue our partnership with Kalmar. The new heavy terminal tractors will play a vital role in achieving our business growth goals and allow us to continue to provide safe, high-quality and reliable service for our many customers," said Jari Defilicaia, president, Uniport Livorno.

"This agreement demonstrates our commitment to listening closely to our customers' needs and delivering solutions that match them perfectly. The reliability of our terminal tractors and the quality of our after-sales service together with our ability to deliver tailored solutions have all played an important part in securing this order. We look forward to continuing our partnership with Uniport Livorno long into the future," added Stefano Vero, sales representative, Kalmar Italy.

Kalmar is the global leader in sustainable cargo handling for ports, terminals, distribution centres and heavy industry. With its extensive electric portfolio and global service network, the company helps its customers move towards safer, more eco-efficient and productive operations.

Source: Cargotec Corporation



First Units of Terberg RR283 Road Rail Tractor Delivered

The first units of the new RR283 Road Rail Tractor have been supplied to ZAGRO Bahn- und Baumaschinen GmbH where the rail components are fitted. The RRs are mostly sold through ZAGRO, who have the required railway industry expertise.

The most visible difference compared to the previous model is that the RR283 is fitted with basically the same cab as the YTxx3 enabling Terberg to reduce the development time of the new model and giving the operator a comfortable working environment.

Road/rail vehicles can easily move between tracks on paved shunting yards. That saves a lot of time and cost compared with moving locomotives between tracks, across points in the rails.

The units can also travel between shunting yards on the public roads, which is much more convenient than having to arrange track access. Another advantage is that the rubber tires give great traction on the track.

Because the RR283 has a much lower weight than a conventional locomotive with steel wheels, the fuel consumption is lower. Finally, using standard automotive components where possible instead of specialist railway components reduces the maintenance costs.



"The first 2 RR283s of the order of 5 for Romania have already been delivered to the customer and taken into service. The first was equipped with a rail guide which makes it possible to adjust the standard track of 1435 mm to 1520 mm at the push of a button using hydraulic adjustment of the rail axles. This means that both rail networks can be used in the border area between Bulgaria and Ukraine. The second RR283 was delivered with a gauge of 1435 mm for the rail network in Bulgaria. ZAGRO has already received further orders with the southern widths of 1435 mm, 1668 mm and 1520 mm from Austria, Portugal and Azerbaijan," said Peter Wirth, Zagro sales director.



Source: Terberg Special Vehicles

Werk-Brau FHX66 Forestry Mulcher Transforms Standard Flow Skid Steers Into Land Clearing Machines



Werk-Brau recently introduced the FHX66 Defender Forestry Mulcher, a robust mulcher for standard flow skid steers and track loaders.

Engineered to perform, this rugged mulcher eradicates materials to 30-cm in diameter with just 64 l/min of hydraulic flow, and 230 bar pressure. A 32 cm diameter cutting drum is 19 mm thick and fitted with 36 Quadco Quad Tooth® cutter knives.

An abrasion resistant liner ensures wear resistance and strength. High strength, cogged carbon chain timing belt increases efficiency, power, and torque. An electronically balanced cutter drum with serviceable hubs ensures straight shafts that run smooth for years of reliable, vibration-free operation.

With a wider cutting width than comparable mulchers, the FHX series maximizes production with each pass. The stout FHX66 features a 1.37 m working with, making it ideal for property maintenance, right-of-way clearing, creating and maintaining defensible spaces in wildfire zones, and more.

An adjustable brush/tree bumper pushes debris into cutting path. With efficient cutter design, the FHX66 can shred material to 25 cm in diameter intermittently, and 15 cm in diameter continuously.

Werk-Brau recently partnered with Valley Tool Manufacturing to provide Werk-Brau branded BrushHound mulchers, brush shredders, and flail mowers, and RockHound landscape rakes through Werk-Brau's nationwide dealer network. For larger projects, the FHX86 is available, with a cut width of 78-inches. Each FHX series mulcher is manufactured by Valley Tool but serviced through the Werk-Brau network, providing single-source convenience for customers.

Source: Werk-Brau Co., Inc.

Intergis Adds Flexibility to Cargo Handling in South Korea



Intergis Co. Ltd has ordered a Konecranes Gottwald ESP.5 mobile harbor crane to improve its general cargo and bulk handling capacity and lower local emissions at the Port of Busan in South Korea. This new Generation 6 machine builds extra versatility into Intergis' existing fleet as the port undergoes major redevelopment. Ordered in Q2 2024, the crane will be delivered in early 2025.

Logistics company Intergis provides services at 6 commercial harbors across South Korea, including the Port of Busan, the largest port in the country. It ordered a new Generation 6 crane to handle anticipated increases in bulk and cargo traffic while reducing carbon emissions at the region's major logistical hub.

This contract is part of Ecolifting™, Konecranes' vision to increase its handprint – meaning the beneficial environmental impact that can be achieved with our product and service portfolio – while reducing customers' carbon footprints. From eco-optimizing diesel drives, to hybridization and fully-electrified fleets, we will continue to do more with less.

A strong focus on customers and commitment to business growth and continuous improvement make Konecranes a material handling industry leader. This is underpinned by investments in digitalization and technology, plus our work to make material flows more efficient with solutions that decarbonize the economy and advance circularity and safety.

Source: Konecranes

AUSA Redesigns and Improves Its 6-t Dumpers



AUSA recently announced the launch of 2 new 6-t articulated dumpers onto the market. These new models are building on the success of their predecessors and are equipped with new features to improve their functionality and increase their safety.

The new rear styling combines design with practicality. The size of the engine cover has been increased to provide unrivaled accessibility to the engine and maintenance parts. Air, oil and fuel filters, radiator, tanks... everything is optimally positioned to keep downtime to a minimum.

The new EN 474-1:2022 and EN 474-6:2022 standards that are coming into force in February 2025 require all dumpers with an operating weight between 3,500 and 4,500 kg to be fitted with additional safety measures to prevent the operator from being thrown out of the vehicle in the event of a rollover. At operating weights of 4,500 kg and above, all dumpers must be fitted with enclosed cabs.

In order to comply with these new regulations, AUSA provides 3 different configurations for its new 6-t models: folding ROPS protective structure with safety rails that are 96% larger than on current models, open cab and heated enclosed cab.

This means that AUSA has ensured that all its dumpers that are shipped from the beginning of 2025 will comply with the new regulations.

In addition to the different driver cabs that are available, as standard the D601AHG+ and D601APG+ models will continue to be equipped with additional safety features such as a seat with a presence sensor, seat belt with buckle sensor, negative brake and front view camera.

Reducing operator fatigue on the machine is also essential for the safety of the operator and the surrounding area. As standard, the new D601AHG+ and D601APG+ dumpers are equipped with a high-comfort seat with built-in suspension, ensuring comfort in the vehicle and reducing tiredness during long working days.

Source: AUSA

Mack Highlights Zero-Emissions Technology During GTSE



Mack Trucks had the spotlight on its Mack® MD Electric model, the second zero-emissions vehicle in Mack's lineup, at the Green Transportation Summit & Expo (GTSE), held August 20-22, in Tacoma, Washington.

Now in its 13th year, GTSE is the Western region's premier resource for fleets, community organizations, industry, policymakers and thought leaders interested in green transportation.

"GTSE has become increasingly important to the transportation industry because it educates attendees about zero-emission vehicles," said Dawn Fenton, Volvo Group North America vice president of government relations and public affairs. "Mack Trucks has 2 zero-emission vehicles now with the Mack MD Electric and the Class 8 Mack LR Electric refuse vehicle. These vehicles are in line with our target to achieve net zero emissions by 2040. The Volvo Group and Mack Trucks continue in their efforts to improve sustainability to help positively affect climate change and reduce our societal and environmental impact."

Developed specifically for medium-duty applications, the Mack MD Electric is built with the same focus on reliability, durability and productivity customers have come to expect from a Mack truck. Designed with the heavy-duty quality of its diesel-powered counterparts, the MD Electric is available in 4x2 configurations featuring a sharp wheel cut for enhanced maneuverability in tight urban settings.

Produced at the Mack Roanoke Valley Operations (RVO) facility in Salem, Virginia, the Mack MD Electric can be configured as a Class 6 or Class 7 vehicle.

The MD Electric features a 3-phase Permanent Magnet Synchronous 260 hp motor powered by Nickel Manganese Cobalt (NMC) Oxide lithium-ion batteries, rated at 240 kWh.

The MD Electric will meet the needs of trucking applications requiring dry van/refrigerated, stake/flatbed and dump vocations.

Source: Mack Trucks

Clariant's EnviCat® Green Series Catalyst Chosen for Major Green Ammonia Project in China



Clariant, recently announced that a deoxygenation catalyst from its EnviCat Green series was selected for a major green ammonia project in China. The catalyst will be used to remove trace oxygen from green hydrogen produced at the facility, before conversion into green ammonia. Carbon-free production of ammonia greatly reduces the environmental impact of this valuable base chemical needed for vital applications, such as fertilizer production. Green ammonia is also expected to play a key role in the world's energy transition, offering versatile applications in transportation, power, and hydrogen supply.

Clariant's EnviCat Green catalyst demonstrates an excellent gas hourly space velocity (GHSV), a ratio of the gas rate per unit of catalyst, facilitating efficient deoxygenation processes. Thus, the process requires a considerably smaller reactor for oxygen removal, which not only saves equipment costs, but also offers high flexibility regarding transportation and installation. As a result, producers benefit from significant CAPEX and OPEX savings.

As decarbonization momentum builds globally, demand has accelerated for emission-reducing technologies across sectors. Clariant's high-performance EnviCat Green series deoxygenation catalyst provides critical support by reducing contaminant levels, enabling the production of high-purity hydrogen, which is essential for next-generation energy. Besides high GHSV and related cost benefits, EnviCat Green also offers great efficiency in removing oxygen impurities down to 5 ppmv or even 0.1 ppmv, if required. Thanks to its outstanding activity and mechanical strength, the catalyst enables effective oxygen removal over a long lifetime. The EnviCat series has been in commercial operation for over 20 years, with more than 1,000 installations in various purification applications.

Source: Clariant International Ltd

Felling Trailers' Chosen for Atlas Foundation Company's Specialized Trailer Needs



Atlas Foundation Company is a deep foundation and earth retention solutions provider based in Maple Grove, Minnesota. Founded in 1968, the company started out strictly as a pile driving company, but quickly expanded into caissons (drilled piers), micropile, earth retention, and helical piers.

Atlas' Micro Pile Division has previously acquired an overseas manufacturer to design and build a custom water pump to be used for extremely specialized deep foundation drilling applications, the only pump of its kind in the U.S. For this custom application, the pump needed to be mounted to a trailer for ease of transport to and from jobs, as well as maneuverability on job sites. This trailer would need to be designed and engineered around the specifications of the water pump, along with incorporating usability and safety for the crew operating it.

Larry Boeke, Atlas Foundation's superintendent of Maintenance and Shop Repair, had previously worked with Felling Trailers and knew they were the right manufacturer for the project. Atlas Foundation has close to a dozen Felling trailers currently in their fleet. He had worked with Felling's Mike Wolff, who at the time was part of the Service team, to set up the refurbishing of 5 of their trailers over a period of 5-10 years; most of these trailers are 20+ years old.

"After decades of experience using and maintaining Felling Trailers, it was an easy choice for me to reach out to Mike. Mike had done a fantastic job with us on previous projects. I knew I only wanted to work with Felling," said Larry Boeke.

After assessing the requirements and specifications that would need to be incorporated into this trailer build, an FT-20 WD (wide deck) was selected as the base model for the trailer.

Throughout the design process, there were many changes; some were small, like shortening up the overall trailer length. Others were more detailed, like incorporating pull-out steps/platforms and handrails, for the crew to access the deck safely.

"The selection of Grat-X decking was made in place of standard decking for crew safety. When the unit is used in cold weather environments, the crew must disconnect water lines and drain the pump at the end of each shift to prevent freezing. The Grat-X decking allows for the water to pass through to the ground below, preventing water/ice build-up, greatly reducing the likelihood of the crew slipping," said T.J. Schwartz, Felling's OEM trailer specialist.

Attention to the fine details was key. With the pump still in production, the teams worked off drawings and maintained continuous communication with the overseas vendor.

"We worked closely with the pump vendor to verify the water pump's overall size and weight and determine the center of gravity for proper axle placement. We had to really pay attention to the smaller details and plan ahead for things like compartment door clearance for mounting a spare tire, clearance for personnel to access the deck from all sides, and so on," said Larry Boeke.

With the design process completed the trailer then moved onto the production floor. Built to specifications, this high-pressure water pump trailer was constructed with custom mounting provisions for the skid-based water pump, 8' pull-out grip strut side steps on curbside, roadside, and along the rear tailboard. Rear stabilizer jacks, along with two heavy-duty storage boxes provided by Atlas Foundation Co., were mounted on the rear of the trailer. Once assembled and inspected, the finished trailer was delivered to Atlas Foundation, Co., where the one-of-a-kind pump was mounted to the trailer and put into service.

"In my opinion, Felling builds the best construction equipment transport trailer on the market. They are extremely heavy-duty from front to back. I would say that my experience with Felling has always been positive. From their parts and service department to the refurbish division, to now having had the chance to work with their engineering and design team, and then finishing up with the production division. Every interaction has been positive and professional. I was impressed with how knowledgeable Mike and T.J. were throughout the entire process. I would definitely recommend anyone that hasn't given Felling a try yet to take a look and see how the team at Felling can help with a specialized project like ours," said Larry Boeke.

Source: Felling Trailers, Inc.

Kahl Making a Massive Investment in Equipment for Infrastructure Projects of the Future

The Kahl Group, one of Europe's leading heavy haul and lift specialists, has once again placed its trust in Goldhofer quality and performance. In January 2024, the company invested in 38 PST/ES-E self-propelled axle lines to increase its capacity for challenging infrastructure projects. In combination with its existing fleet, Kahl can now move up to 10,000 t of payload while ensuring maximum safety and flexibility.

With 100 self-propelled axle lines (PST) and around 250 towed axle lines from Goldhofer, the Kahl Group has one of the largest vehicle fleets in Europe. Kahl is in its element wherever heavy and out-of-the-ordinary transport solutions are required. The company's split modules also give it a unique heavy-haul portfolio in terms of vehicle width, namely 2,430 mm, 3,000 mm, 4,900 mm, 5,330 mm and up to 6,350 mm in coupled combinations plus unlimited free combinations.

In addition to 30 type PST/ES-E (315) axle lines, the order also includes 8 PST/ES-E (285) axle lines with variable track width.

"We opted for the Goldhofer self-propelled modules because they offer unique and unrivaled tractive power and performance, which is essential for our challenging projects. We are convinced of the technical advantages that Goldhofer offers as a market leader in the heavy-haul industry. Also of decisive importance for us is the ability of the PST/ES-E (285) modules, with a basic width of 2.43 meters, to widen under load. This enables us to organize our transports even more efficiently and safely," explained , as Andreas Kahl, Managing Director of the Kahl Group.



Axle widening under load provides the same lateral stability as a 3,000 mm wide self-propelled transporter. With a basic width of 2,430 mm, all PST/ES-E modules are suitable for flat rack shipping, a further advantage in terms of economical fleet management. With their typical Goldhofer combinability with all vehicles in the THP family, the modules are the ideal choice for a wide range of applications and loads. With the new PST/ES-E transporters, the Kahl Group can handle complex lift and shift operations, especially in combination with jack-up systems from Greiner, a leading manufacturer of hydraulic lifting equipment.

Back in 2023, the Kahl Group invested in 38 axle lines of Goldhofer's heavy-duty module generation. 28 of these FT axle lines feature an extremely high bending moment, which allows for even higher payloads. The "FT SERIES" is a modular transport system offering a high degree of flexibility and investment security, as it can be adapted to handle different requirements and loads. It also has the big advantage of simple integration into the existing fleet, as the modules can be adjusted accordingly at any time. The wheel set has an optimized suspension stroke of 640 mm and a steering angle of 60° and the flexibility to be adapted to changing requirements – even after purchase. There are 5 different single and twin tire options to choose from for a loading height of between 760 mm and 940 mm and axle loads of 22 to 45 t.

Kahl's newly acquired "FT SERIES" perfectly complements its G² K 600 high girder bridge. A product of the collaboration between Goldhofer and Greiner, this innovative and unique transport solution can handle payloads of up to 600 t. The



Kahl Group has made successful use of the G² K 600 for several bridge construction projects, including installation of the new Rhine Bridge near Leverkusen in 2022. The G² K 600 has also been the key to success in transporting generators for various international projects. With the new "FT SERIES" axle lines plus the combination of unique load distribution and reduced deadweight, the Kahl Group is now equipped to handle an even wider range of payloads.

Kahl and Goldhofer enjoy a long-standing and successful partnership based on mutual trust and respect. With its latest investment in Goldhofer equipment, the Kahl Group is underscoring its mission to be a European pioneer in heavy haulage, capable of handling all heavy, large and bulky loads.

Source: Goldhofer AG

Burckhardt Compression Wins Orders for 45 Biogas Installations in India



Burckhardt Compression recently announced its selection as the preferred supplier for 45 biogas installations across India in the last fiscal year. These major orders, involving 82 Standard High-Pressure Compressors, are underpinning the company's growth in sustainable energy solutions.

The global biogas market is on the rise, expected to grow from 5% to 20% by 2040 according to the International Energy Agency (IEA), with higher growth rates expected in developing countries. Biogas installations play a crucial role in decarbonization by converting organic waste into valuable energy, reducing methane emissions, and contributing to the circular economy.

India is making significant strides in promoting biogas as part of its renewable energy strategy. The installation of Compressed Biogas (CBG) plants is central to this effort, with the Sustainable Alternative towards Affordable Transportation (SATAT) scheme providing vital support to local farmers in setting up these plants.

By offering high-performance compression solutions, Burckhardt Compression is well-positioned to support the growth of the biogas sector globally. Its Standard High-Pressure Compressors are renowned for their efficiency and reliability, making them the ideal choice for biogas projects.

"We are honored to be chosen as the preferred supplier for these important biogas projects in India. Our compressors are designed to meet the highest standards of efficiency and reliability, ensuring that biogas installations can operate at their best capacity. These orders underscore our strategy and commitment to support sustainable energy solutions," stated Fabrice Billard, CEO of Burckhardt Compression.

Source: Burckhardt Compression AG

Komatsu and ABB Collaborate through Open Electrification Platform

Komatsu and ABB have signed a Strategic Collaboration Agreement to jointly develop and bring to market integrated solutions that will help move net zero emissions for heavy industrial machinery a step closer to reality. The 2 global leaders will leverage industry expertise and equipment in a bid to create world-class interoperability, ranging from renewable energy generation to fully electrified mining equipment for customers, through an open platform.

Multinational company Komatsu is known as one of the world's largest providers of construction and mining machinery and will now link up with global leader ABB for its expertise and technologies for automation and electrification. Both companies bid to accelerate decarbonization in mining alongside customers, partners and suppliers, enabling continued productivity, energy efficiency and value across the industry.

The global mining industry remains responsible for up to seven percent of global greenhouse gas emissions, according to strategy and management consultancy McKinsey & Co.[1], with a large volume attributed to diesel-driven vehicle movements in open-pit and underground mines. It is widely recognized that decarbonization of mobile mining equipment is needed to help mine operators achieve their greenhouse gas reduction targets. ABB and Komatsu's collaboration is geared towards reducing diesel consumption and ultimately eliminating it through the electrification of mine operations.

ABB and Komatsu are developing innovative solutions such as fully electrified mining machinery and advanced energy management systems. Innovation is the primary catalyst for ABB and Komatsu to help the industry reach carbon reduction goals. Each company will nominate specialists from their teams for a working group to develop recommendations and strategies on what the road to net zero emission systems for grid to wheel could require.

"We're pleased to embark on this collaboration with ABB and are excited to leverage one another's industry leading products and technological expertise to help move mining operations toward net zero emissions, empowering a sustainable future where people, business and the planet thrive together," said Dan Funcannon, senior vice president of Surface Haulage for Komatsu.

With the collaboration, ABB and Komatsu are deeply committed to providing customers with a portfolio of interoperable solutions to meet their specific needs. Recognizing the varying stages of electrification standards across the mining industry, ABB and Komatsu are focusing on haulage, loading, and auxiliary equipment. This approach aims to build a comprehensive portfolio of production and support equipment to accelerate adoption into our customers' operations.

"By working together, we will tackle electrification and make a revolutionary difference to the way mining companies operate their sites in the near future," said Joachim Braun, division president, ABB Process Industries. "We recognize the strategic importance of this agreement and believe there will be mutual business benefits and potential technology solutions for the mining market. Collaboration across the industry has already been proven to enable real and faster progress and we look forward to driving what happens next."



From l. to r.: Dan Funcannon, senior vice president of Surface Haulage, Komatsu; Joachim Braun, division president, ABB Process Industries; Brian Fox, senior vice president of Mining Strategy & Innovation, Komatsu; Max Luedtke, global business Line manager for Mining, ABB Process Industries.

For a firsthand look of this collaboration, ABB's Robot Automated Connection Device (ACD) will be featured at MINExpo 2024 from September 24-26. The Robot ACD is planned to be a fully automated interoperable connection device working in tandem with the ABB eMine™ FastCharge solution for future battery-electric trucks.

ABB draws on 130 years of experience in the mining industry and is a pioneer in the integration of electrification, automation and digitalization in mining.

[1] *Climate risk and decarbonization: What every mining CEO needs to know | McKinsey*

Source: ABB

North Brunswick to Be the First Township in New Jersey to Transition to Renewable Diesel



Neste, a producer of renewable diesel and sustainable aviation fuel, recently announced a partnership with the Township of North Brunswick in New Jersey. The partnership enables all of North Brunswick's diesel vehicles and equipment to switch to running on renewable diesel. This makes North Brunswick the first township in the state to use renewable diesel for its fleet operations.

"Renewable diesel can play an essential part in reducing greenhouse gas emissions from municipal fleets," said Carrie Song, senior vice president, Commercial, Renewable Products at Neste. "Our partnership with the Township of North Brunswick and fuel distributor KW Rastall Oil is a shining example of how lower-emission solutions like renewable diesel are helping municipalities with sustainability ambitions to reach their goals."

The township's initial trial of switching fossil diesel to renewable diesel was conducted in early May, 2024.

Neste MY Renewable Diesel™ was used during the trial in the township's Department of Public Works trucks. Made from 100% renewable raw materials such as used cooking oiland animal fat waste, the use of Neste MY Renewable Diesel helps reduce greenhouse gas emissions by up to 75%* over its life cycle compared to fossil diesel. Additionally, since Neste MYRenewable Diesel is compatible with all diesel engines and delivers the same performance as fossil diesel, North Brunswick was able to seamlessly transition to this fuel without the need for new fueling infrastructure or investment into fleet modifications.

Now North Brunswick's entire fleet with diesel engines, including emergency medical services vehicles, fire trucks, public works vehicles, school buses, and backup generators are powered by Neste's renewable diesel. These vehicles and equipment will use over 180,000 l/y of renewable diesel, which can help reduce emissions by up to 425 t/y* compared to the use of fossil diesel. This is equal to the annual direct GHG emissions from morethan 110 passenger vehicles according to the EPA Greenhouse Gas Equivalencies Calculator.

The delivery of Neste's renewable diesel is made possible by Diesel Direct and KW Rastall Oil, leading providers of fuel services in New Jersey. In April 2024, KW Rastall Oil opened New Jersey's first public renewable diesel fueling station in North Brunswick.

In the past decade, Neste has been supplying renewable diesel to over 100 municipal customers, school districts and local transit authorities on the U.S. West Coast, helping them fight climate change. Neste's annual production capacity is 7.2 billion l of renewable products globally.

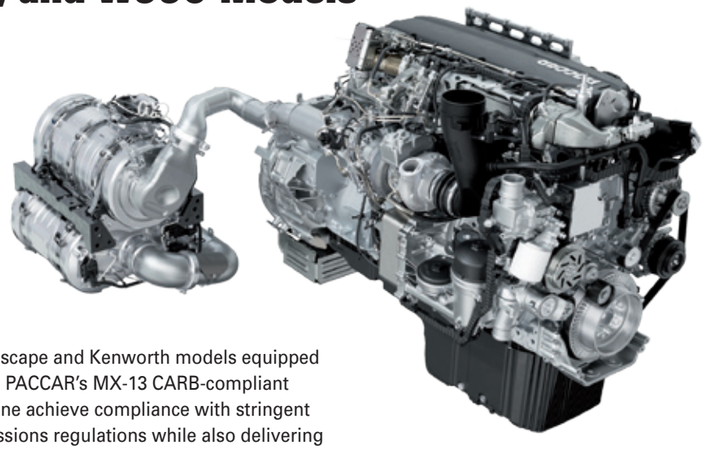
* The GHG emission reduction percentage varies depending on the region-specific legislation that provides the methodology for the calculations (e.g. EU RED II 2018/2001/EU for Europe and U.S.

Source: Neste Corporation

Kenworth Introduces PACCAR MX-13 CARB-Compliant Engine for T680, T880, and W990 Models

Kenworth recently introduced a California Air Resources Board (CARB) compliant version of the PACCAR MX-13 engine for heavy-duty Kenworth models that meet 2024 requirements. The new PACCAR MX-13 CARB-compliant engine is available to order now on select Class 8 models, including the T680, T880 and W990. Production will begin in the fourth quarter of 2024.

The PACCAR MX-13 CARB-compliant engine features new aftertreatment hardware that meets stringent California low nitrogen oxide (NOx) emissions requirements. To meet the more stringent CARB emissions requirements, the MX-13 CARB engine utilizes a twin-canister selective catalytic reduction (SCR) aftertreatment along with more optimized emissions controls systems while continuing to provide excellent reliability, performance, and efficiency.



"Our customers are looking for better options to successfully navigate the complexities of the evolving regulatory landscape and Kenworth models equipped with PACCAR's MX-13 CARB-compliant engine achieve compliance with stringent emissions regulations while also delivering a solution that drives increased engine efficiency and enhanced fuel economy," said Kevin Haygood, Kenworth assistant general manager for sales and marketing.

The engine is available in 2 options: a 510-hp rating with 1,850 lb ft of torque and a 455-hp rating with 1,650 lb ft of torque. Both ratings allow for superior performance and drivability without compromise on fuel economy. Together with the PACCAR TX transmissions, and PACCAR DX rear axles, the PACCAR MX-13 CARB-compliant engine allows for an industry leading efficient and integrated low-NOx solution.

Source: Kenworth Truck Company

The SIAD Group Launches an Oil-Free, High-Pressure Compressor for Hydrogen Mobility



Nearly 100 years after manufacturing its first compressor, SIAD Macchine Impianti (SIAD MI), a SIAD Group company, introduced its latest engineering innovation: a high-pressure, hydrogen compressor equipped with oil-free technology that delivers top performance and reliability. Designed specifically to meet the needs of the transportation and hydrogen refueling station sectors, and thanks to this initiative, SIAD Macchine Impianti becomes a leading player in the sustainable mobility supply chain, an area of particular priority for the company.

"This new product is the testimony of a dedicated team that has worked on this for almost two years and who I thank together with all the other people involved in this important project. The compressor has been developed for use in the hydrogen filling stations for heavy vehicles that are gradually beginning to appear around the world. Just like traditional, gasoline fuel stations, Hydrogen stations will also be equipped with pumping systems, using compressors like ours. Its features have been designed specifically for this application: high pressure, oil-free, with a strong focus on safety, low maintenance cycles, and low energy consumption, an important factor in reducing operating costs," explained Sandeep Gadkary, Manager of the Compressors Division and Global Service Division at SIAD Macchine Impianti. "Our customers, can rely on us to provide solutions that keep downtime to a minimum, ensuring continuous, trouble-free production. We recognize that every customer has different needs, and we are able to adapt our solutions to meet those needs. Whether it is size, flow or special configurations, we work closely with our customers to ensure that they receive exactly what they require."

"The energy transition is a crucial challenge that requires the commitment and collaboration of all stakeholders," said Paolo Ferrario, general manager of SIAD Macchine Impianti. "At SIAD Macchine Impianti we understand the importance of providing innovative solutions to help reduce carbon emissions, and we are fully committed to playing a key role in this transformation. With our experience and future-oriented vision, we strive to develop pioneering technologies, such as this innovative hydrogen compressor, and to work with our partners to achieve this shared vision of a greener, more prosperous world."

SIAD Macchine Impianti is the company that heads the Engineering area of the SIAD Group. Founded in 1927, it boasts a strong tradition and experience. The SIAD Group operates in the Industrial Gas, Engineering, Healthcare, Natural Gas and LPG sectors. The Engineering sector specializes in the design and construction of technological solutions worldwide, including: air separation units, natural gas liquefaction plants, reciprocating compressors for process gas and air and oil-free reciprocating compressors for blowing r-PET and PLA bottles, CO_2 capture plants, biogas plants and combustion systems. From the outset, values such as Solidity, Innovation, Authenticity and Difference have enabled the SIAD Group to grow and continue to expand year after year in a responsible and sustainable manner.

Source: SIAD Macchine Impianti S.p.A.

Diesel Direct and Saia Trucking Partner to Pilot Renewable Diesel in California



Diesel Direct recently announced a partnership with Saia Trucking aiming to pilot the use of renewable diesel at Saia Trucking's select locations in California. This initiative represents a pivotal advancement in promoting environmental sustainability and enhancing fuel efficiency within the transportation industry.

As part of its mission to foster a more sustainable future, Diesel Direct is dedicated to providing innovative and eco-friendly fuel alternatives. Saia Trucking shares this commitment to sustainability. The company has a long-standing dedication to reducing its environmental impact through sustainable business practices, equipment optimization, and corporate efficiencies.

Saia Trucking's fleet initiatives include modernizing equipment to boost fuel efficiency, transitioning to alternative fuels, and leveraging new technologies to optimize routing, loading, and freight handling. The decision to switch to renewable diesel at key Californialocations underscores Saia's commitment to sustainable practices and reducing its environmental impact.

Renewable diesel is a cleaner-burning alternative to traditional diesel, offering the benefits of lower emissions and enhanced engine performance without the need for engine modifications. By reducing exhaust emissions, renewable diesel helps improve air quality, benefiting the communities around Saia Trucking's operational hubs.

Diesel Direct provides comprehensive fuel management solutions designed to optimize operational efficiency and reduce environmental impact. Saia Trucking's fleet across key California hubs will benefit from Diesel Direct's direct fuel delivery services, ensuring the fleet is always ready to meet diverse client needs. This includes handling refrigerated units, hazardous materials, and oversized loads with the highest level of precision and care.

Source: Diesel Direct

Get the news sooner!

Register to receive a notification when the next issue is online.

InfraStructures
Online since August 1996

Simply send an email to
subscriptions@infrastructures.com

You can always browse through thousands of stories on InfraStructures' archives at www.infrastructures.com



WOLFF Cranes Are Constructing a High Bridge Over the Neckar Valley



When completed, this impressive 667-m-long and up to 90-m-high bridge will span the Neckar Valley near the small town of Horb in Baden-Württemberg, Germany. Thanks to this new bypass, traffic in the center of Horb will be alleviated and the region's transport infrastructure will be upgraded. But until then, there will be plenty to do for the Porr GmbH & Co. KGaA construction company and the 5 WOLFF cranes that are in use at the enormous construction site. Their figures are also impressive: 2 freestanding WOLFF cranes are operating on 96.4- and 100.9-m-high towers – a structural challenge for the Wolffkran team.

At present, the 2 WOLFF 7534.16 Clear cranes are drawing a lot of attention in the Neckar Valley. Since the fall of 2023, they have been moving heavy freestanding steel components, formwork, reinforcements, and concrete buckets. With their 75-m jibs, they can lift a maximum of 16.5 t and 3.4 t at the top (4-strand operation).

"This is normally not possible with a freestanding crane," explained Wolfgang Kavelius, sales manager at Wolffkran GmbH. "But the special design of the bridge piers meant that no tie-ins could be used, or they would have been disproportion-ately complex and expensive."

For this reason, Porr turned to the technical support team at Wolffkran, which not only developed a suitable crane concept, but also a special structural solution for the 2 WOLFF cranes.

"To ensure the necessary stability, the towers were assembled using 3 different tower elements," explained Peter Hegenbart, head of sales Project Engineering at Wolffkran GmbH.

The lower third of the towers is formed by the TV 33 tower element with a side length of 3.3 m. Above this is a transition area composed of tower sections with a side length of 2.5 m, which leads into the upper half of the tower made of TV 20 2x2-m tower sections.

"This specialized structure makes it possible to limit the maximum tower deformation to well under 2 m, thus allowing the cranes to be operated safely as freestanding units," he said.

"Thanks to Wolffkran's experience and technical expertise, we can use our own WOLFF 7534 Clear cranes as planned. This also al-lowed us to simply rent the additional 3.3-m tower elements we needed for the project. We appreciate this flexibility, which goes above and beyond the normal standard, from our long-standing part-ner Wolffkran," said Markus Jahn, project manager at Porr GmbH.

In the inaccessible terrain of the Neckar Valley, which is also traversed by an ICE railway line and a cycle path, the available space is very limited, which makes the construction site logistics particularly challenging. Because it was not possible to use a sufficiently large mobile crane to erect the 2 WOLFF 7534.16 Clear cranes to their ultimate heights, the assembly was carried out in 2 stages. After the mobile crane had assembled the tower to a height of around 60 m, the cranes climbed the remaining 40 m to the top using an external climbing mechanism. For space reasons, both cranes were placed on foundation anchors. As construction progresses, the complex assembly process, which takes 2 days per crane, will have to be repeated, as one of the 2 cranes will be moved to follow the progress of the expanding bridge.



The WOLFF 7534.16 Clear are currently being supported by a WOLFF 6031.12 Clear with a 65-m jib and a 47.3-m hook height. As the construction process moves forward, a WOLFF 7534.16 Clear and a WOLFF 6031.12 Clear from the Porr crane fleet will support the pack.

Source: WOLFFKRAN International AG

Nokian Introduces a Concept Tire Made With a Renewable Material With the Potential to Replace Carbon Black in Tires

Nokian Tyres and UPM are partnering to further increase sustainability in the tire industry by introducing the first concept tire made with a new renewable material with the potential to replace a significant part of the carbon black currently used in tire production.

The innovative material, called UPM BioMotion™ RFF is a promising fully renewable lignin-based alternative for traditional carbon black, reducing the need for fossil materials and lowering carbon emissions in tire manufacturing.

Nokian Tyres has long been innovating to use the material and has registered a patent for using the material in tire applications. Nokian Tyres is now licensing its patent to UPM, which enables UPM to provide the raw material to the tire industry. UPM will produce the material at its soon to be ready biochemicals biorefinery in Leuna, Germany.

Nokian Tyres Green Step Ligna concept tire is the first ever tire made with UPM BioMotion™ RFF, a fully renewable wood-based lignin raw material produced by UPM. In the concept tire all fossil carbon black in the tire's sidewalls is replaced by the new raw material.

"With the concept tire we demonstrate the usability of the groundbreaking new raw material in tires. Our concept tire marks a leap towards the use of renewable materials not only for us, but the whole tire industry. By prototyping this renewable material in our tires, we aim to set new standards for environmental responsibility," said Teemu Soini, vice president, Innovations & Development at Nokian Tyres. "We are constantly working on innovations that advance us towards our target of increasing the share of recycled or renewable raw materials in tires to 50% by 2030. Since 2022 a portion of the carbon black used by Nokian Tyres has been from recycled materials. We see lignin as a promising renewable alternative to traditional carbon black, and in the future, we hope to see that lignin based renewable filler materials would find their way to tires as well complementing an increasing share of recycled content."



Source: Nokian Tyres plc

Mack Trucks Launches Refreshed Mack® MD Series

Mack Trucks recently announced a significant refresh of its Mack® MD Series diesel and electric medium-duty trucks, featuring a larger cab that improves the driver environment and incorporates new safety features. These updates further strengthen Mack's medium-duty offering to meet evolving customer needs and applications.

"The launch of the refreshed Mack MD Series once again demonstrates Mack's commitment to delivering the best medium-duty truck for our customers," said Jonathan Randall, president of Mack Trucks North America. "Since the MD Series was introduced in 2020, Mack has continued to listen to our customers and make ongoing improvements to meet their operational needs.

The Mack MD Series is available with diesel or electric drivetrain options in Class 6 and Class 7 models.

These key updates include enhanced driver comfort and safety features, while improving ease of installation for body builders. The MD's cab is now 10 cm longer than the previous version, which gives drivers more seat recline and leg room. New steering wheel controls for cruise control, telephone and audio functions have been added, increasing driver convenience and safety. All of these have been popular with Mack's Class 8 customers.



The trucks now come standard with several enhanced safety features including new ABS (Anti-Lock Braking System) with ATC (Automatic Traction Control), radio mute in reverse and a park brake alarm.

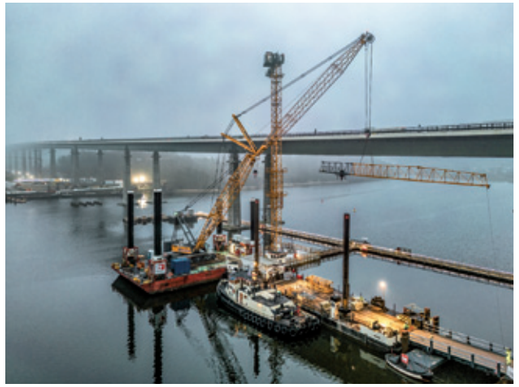
Pre-wired body builder connections relocated air dryer and updated wheelbases to industry-standard Cab to Axle (CA) dimensions make the updated MD Series easier to install an even wider array of body installations than previously.

Source: Mack Trucks

18 Liebherr Cranes Involved in Replacing Germany's Second Longest Road Bridge

The replacement of the Rader High Bridge in Schleswig-Holstein is one of the largest bridge modernisation projects currently underway in Germany. The bridge, built back in 1972, spans the Kiel Canal and is part of the A7 motorway. Measuring just under 1,500 m in length, it is Germany's second-longest steel road bridge and plays an important role in the flow of traffic to and from Denmark and the Scandinavian peninsula. The bridge is approaching the end of its useful life as a result of high volumes of traffic, meaning that a rebuild and simultaneous widening of lanes has become necessary.







Strong support for this major construction project is being provided by 18 Liebherr cranes from the rental fleet of Friedrich Niemann GmbH & Co. KG, based in Kronshagen near Kiel. Five fast-erecting cranes, 2 65 K.1s and 3 81 K.1s, are on site to assist with the foundations. The new bridge piers are being built with the help of 6 125 EC-B and 7 150 EC-B flat-top cranes.

Conditions on site are responsible for some spectacular crane assemblies. The first crane to arrive on the construction site, a 125 EC-B, was assembled at the end of 2023. Assembly took place in the waters of Lake Borgstedt, where the crane stood on the first pier's pile cap secured by foundation anchors. This involved working with a Liebherr crawler crane from Nenzing, Austria. The 250-t LR 1250 crawler crane required for the assembly was positioned on a floating platform between the crane site and the ferry used for transporting parts. The flat-top crane reached a hook height of 44 m. Three 125 EC-B cranes were also assembled using the 250-t crawler crane, from its floating platform on the water. The cranes were initially assembled at a height of 30 m and then climbed to their final hook height of 50 m using hydraulic climbing equipment. This allowed them to work some 15 m above the height of the roadway.

A 150 EC-B 8 Litronic started off working on the bridge pier on land. But the progression of the site required the crane to be moved to a new location. At the end of June 2024, the flat-top crane was moved from the north side of the bridge to the next bridge column and reassembled in the water. The disassembled crane was transported to its new location on a ferry and put back together again with the help of a 220-t crawler crane on a floating platform. Once assembled, it climbed to a hook height of around 50 m and reached a jib length of 40 m. The crane has the capacity to lift up to 8 t.

Precise planning was required in advance for the use of the cranes, and Liebherr's own project department for large and special projects (Tower Crane Solutions, TCS) provided valuable support. A major challenge lay in the cranes being assembled by the crawler crane on the floating platform. As the permissible hook height of the crawler crane on the floating platform was restricted, the assembly height had to be kept as low as possible. However, a certain tower height was also necessary so that the cranes could be climbed. Various options and tower systems were therefore investigated in the run-up to the project in order to find the best solution.

The configuration of the tower combinations was another major issue prior to planning crane operations. It was essential to prevent the towers from colliding with the newly erected bridge piers and any potential tower deformations. Consequently, the fast-erecting cranes are only partly utilizing their maximum hook height. The 2 65 K.1 cranes are in use with their tower retracted as they slew under the bridge, and the 3 81 K.1 cranes are also assigned to work under the bridge as well as at maximum height above it. The 13 flat-top cranes are assembled in a free-standing position on crosses and foundation anchors; some of them are set in concrete in the water. They are working with a hook height of between 49 and 68 m. The hydraulic climbing equipment has been provided by the Liebherr Tower Crane Center, the Liebherr partner for special crane hire, crane components and used machines direct from the manufacturer.

Weather conditions present an extra challenge during construction work. The Rader High Bridge is closed to empty trucks and cars with trailers from wind force 9 onwards (storms with wind speeds of 75 to 88 km/h). If the wind picks up further, it can be closed to all vehicles over 7.5 t. In the event of a hurricane (wind force 12), the bridge is closed completely. The wind conditions therefore had to be taken into account in the cranes' static calculations.

The Rader High Bridge is located east of the town of Rendsburg, approximately 30 km from Kiel and around 65 km from Flensburg. Traffic currently flows across the Kiel Canal, Rader Island and Borgstedter Enge (part of Borgstedt Lake) on 4 lanes and 2 hard shoulders. The bridge's piers stand both on land and in the water. Three piers are being erected in the water and require a foundation of 40-m-deep bored piles.

The new build is happening in 2 stages with traffic flowing along the existing bridge as well as the Kiel Canal, the world's busiest man-made waterway. The eastern half of the bridge is being built first, next to the existing bridge, and is expected to be opened to traffic in 2026. Following this, the original bridge will close and be demolished, with the western bridge section being built in its place. The new structure is being widened to 6 lanes and should be finished in 2031.

The bridge piers for the eastern replacement structure are being erected first. Steel parts for the substructure arrive as four metre long components and are welded together on land to create elements up to 80 m in length. These are then pushed along towards the next pier using the incremental launching method, with one increment being one bridge segment. To do this, the piers have to be erected well in advance of the launching process. Work has started north of the bridge and is progressing southwards towards Lake Borgstedt and across Rader Island in the direction of the Kiel Canal. There is also work underway to the south of the bridge, on the banks of the canal. The construction project is being carried out by a consortium headed by the Swiss construction company Implenia AG together with two Saxony-based companies Plauen Stahl Technologie GmbH and ZSB Zwickauer Sonderstahlbau GmbH.



On June 28, the first bridge segment reached the first pier. This particular segment is 56 m long, 14 m wide and 6 m high. Hydraulic presses moved the segment, which weighs several tonnes, at a speed of nine to 10 m/h southwards towards the first pier. The replacement structure will consist of a total of 14 sections, with one advancement planned for every 6 to 7 weeks.

Source: Liebherr-Werk Biberach GmbH

Potain Supports France's First Tower Crane Erector Diploma Program

The inaugural tower crane erector diploma training program, initiated under the impetus of the Tower Crane Commission (CPMDG) of the DLR (federation comprising companies in the distribution, rental, maintenance, and service sectors for construction and handling equipment), began in April 2023 with the launch of the first class of students in partnership with Adecco, a temporary employment agency. The first training session has recently concluded at the Potain Academy in Lyon, France, and a second has been ongoing since the beginning of the year. The program will result in a state-recognized diploma and official professional certification for tower crane erectors upon successful completion of both training sessions.

Sessions are structured as a 10-week course spread over 12 months, consisting of 8 technicians and combining theoretical courses with practical exercises that cover various aspects of tower crane installation. Participants engage in progressively challenging assembly activities within their respective companies as part of their work-study contracts.

Recognition of this profession will make it more visible and help attract new people to join. Eventually, the training course will be listed on the Parcoursup platform, a French website where high school students can apply to different schools. This inclusion will guide aspiring candidates along their career path during their secondary studies.

The first graduates hail from companies such as AT-Optima, Duponchel, Potain (Manitowoc), Saint Yves Services, Uperio, and Valente. Their participation in these inaugural certification sessions is essential in making the certification a reality.

Once the diploma is recognized, funding and assistance will be provided to alleviate training costs, allowing companies in this sector to hire new employees with ease. This will further ensure their integration into a qualifying and rewarding framework.

Source: The Manitowoc Company, Inc.

Autonomous Trucks Go Commercial – Scania Opens Up Orders in the Mining Segment



Scania recently started sales of autonomous mining trucks, opening up for safer, more efficient and more sustainable mining operations.

The realization of autonomous transport is taking a big step forward as Scania opens up for orders of the company's self-driving mining solutions. It is now possible to place orders for Scania's 40-t autonomous heavy tipper for mining, with the 50-t model to follow shortly afterwards.

As a first step, Scania will start sales of its autonomous mining solutions in Australia, with first deliveries and start of operation scheduled from 2026. The next market in line will most likely be Latin America, a region where Scania has a significant market presence in the mining segment.

"The transition from research and development to the launch of a commercial product is a major milestone for us and for autonomous heavy transport in general. This is the most advanced product Scania has put on the market so far," said Peter Hafmar, vice president and head of Autonomous Solutions at Scania.



Mines have long been seen as one of the most promising environments for autonomous vehicles, as they can contribute to safer working conditions and more efficient operations.

Scania's mining solutions with smaller, civil-class trucks also have overall potential advantages over the industry's traditional heavy haulage trucks, both in terms of emissions and productivity. By utilizing Scania's autonomous mining trucks, the overall mining footprint including energy and infrastructure requirements can be reduced, meaning that capital and operating expenses may also be reduced at suitable sites.

Scania's autonomous trucks can also be smoothly fitted into an existing operations set-up in a mine, thanks to their interoperability with other systems and vehicles.

"Another benefit with our solution is that it allows mining companies to more quickly take the next step towards zero-emission operations. It's easier to electrify operations with Scania's autonomous trucks compared with traditional heavy haulage trucks," added Mr. Hafmar.

Over the past 10 years, Scania has invested heavily in the development of self-driving vehicles. Innovations include applications for hub-to-hub transport on highways as well as autonomous vehicles for confined areas such as mines.

Scania's autonomous dump truck has been developed in close cooperation between Scania's R&D department and customers in the mining industry, with extensive testing in the harshest real-life conditions.

"It's probably the most ambitious research and development project we have done so far together with a customer, and I am very pleased about the result. Thanks to all the rigorous checks and numerous on-site tests we have been able to develop an optimal autonomous transport solution for mines," concluded Peter Hafmar.

Source: Scania

InfraStructures
reaches more heavy and specialized equipment users across the entire industry than any other publication in Canada.
Now available exclusively in digital formats



Next Generation Cat® Medium Wheel Loaders Improve Operating Efficiency and Performance



Caterpillar recently announced multiple technology and performance updates on the next generation Wheel Loaders to increase productivity and operating ease. The new auto front differential lock, available on 950 to 972 models with joystick steering and 966 to 972 models with HMU (steering wheel) steering, engages the differential lock to recover or maintain traction. Additionally, upgrades to both auto front and rear differential locks are options for the wheel loaders.

These medium wheel loaders feature improvements to the integrated brake system (IBS) and new engine RPM deceleration. The new transmission neutralizing features smooth engagement and disengagement with the IBS pedal.

A new standard job-aid widget helps the operator in load-and-carry operations by automatically placing the bucket at the optimal height for stability and maximum material retention. Now linked to the work tool center, improvements to the zero-angle work tool widget enable the setting of different zero angles for different work tools and attachments.

Key operating features – including Cat Payload, manual tip-off, neutralizer settings and tips, and application profiles – are now available in the on-board display system. A new option for Cat Advanced Payload, e-Ticketing, can send the generated on-board weighing ticket as an electronic ticket to any preprogrammed email address within seconds of finishing the loading cycle, reducing paper ticket handling in the cab.

For Cat 966 XE, 972 XE, 980 XE and 982 XE models, 2 new settings in application profiles allow each operator to set customized forward/reverse default speed ranges and rimpull limits. The speed and rimpull set limits are now visible to the operator on the front dash. Additionally, set site limits are shown on the operator settings screen, informing the operator of the established upper limit.

A new optional tire pressure measuring system shows the tire pressure on the main machine display. Sensors transmit pressure information wirelessly to the system, and the desired target pressure can be adjusted based on tire type, manufacturer and model.

Cat Remote Flash and Remote Troubleshooting are standard features. Downloaded software update installations can now be initiated from the on-board display.

Dealer remote troubleshooting functionalities have been expanded to include machine usage histograms and system calibrations. Preventative maintenance interval tracking can now be synchronized with VisionLink®, due-time reminders and overdue events are now shown to the operator on the display.

Standard on premium cabs and optional for comfort and deluxe trim lines, a new left footrest improves operator comfort to the IBS pedal in powershift loader models and the deceleration pedal for XE models.

Also, for all XE models, improvement to the speed range thumb roller adds a haptic detent for selection between 0.1 and 1.0 increments. For 2- and 3-implement hydraulic functions, a new side grip implement joystick is available on all joystick steering models.

The improved optional active carbon cab prefilter is designed to protect the operator environment from dust and particles. It also allows for easier retrofits and upgrades.

Source: Caterpillar

Your ad here!
Custom formats available
InfraStructures
Info: 416-795-1295

The 100,000th Moffett Truck-Mounted Forklift is Destined for Canada

HIAB has announced the production of Moffett's 100,000th truck-mounted forklift. Atlas Polar, its authorized Canadian distributor, will receive the milestone unit. It shipped from Dundalk, Ireland, on July 17 and is headed to Canada.

"We are extremely excited to learn that the 100,000th Moffett will roll into Canada," said Steve Parr, product manager, Atlas Polar Company Ltd. "It's a testament to the brand's success, and our customer can't wait for delivery!"

Atlas Polar introduced the first all-wheel drive truck-mounted forklift to Canada in 1989 – a Moffett. Its 60-second, single-operator dismount forever changed the way deliveries are made. Since then, Moffett's overwhelming global success can be attributed to their versatility, durability, productivity, performance, ease of use, safety, and proprietary features, including patented Lift Assist® arms on pantograph reach models, GroundStart™, GroundMount™ and Atlas Polar's innovation, the Cover N Go retractable seat cover. These features have made Moffett the Canadian industry standard (CIS).

Today, Moffett forklifts are at work in more than 45 countries. They are the world's leading brand and the top-selling brand in Canada. To accommodate an ever-increasing demand, Moffett built an expanded 'Factory of the Future' manufacturing and testing facility in Dundalk, Ireland, and expanded production facilities to the U.S. in 2021. The company delivered over 25,000 machines in the last 5 years alone.



"The 100,000th Moffett is a limited edition of one," added Mr. Parr. "It is a high point for us and will quickly help to take the count to 100,001 and beyond."

The next 100,000 Moffetts will include Atlas Polar's introduction of whisper-quiet all-electric eSeries NX truck-mounted forklifts to Canadian customers. These models have been tested in challenging climate conditions, and their long-lasting lithium-ion battery-powered models can charge from a standard wall outlet. All-electric Moffetts have garnered multiple international awards and been subjected to stringent testing at the renowned MIRA CRASH test laboratory.

Established in 1938, Atlas Polar is a Canadian-owned company specializing in truck-mounted load-handling equipment. It introduced the first truck-mounted articulated hydraulic crane to Canada in 1953 and the first all-wheel drive truck-mounted forklift in 1989, and has since been the sole distributor in Canada for HIAB® and LOGLIFT® cranes, Moffett® forklifts and Multilift® hooklifts. The company also manufactures innovative water management equipment, including Hydrorake®, Hydrobrush®, StopLog Lifter™ and Polar Racks™, Polar Remote Controls, HiVOLT Alert™ systems and Cover N Go™ retractable seat covers. Atlas Polar is committed to improving its customers' safety, productivity, and profitability. Its national sales and service network is #1 in Canada.

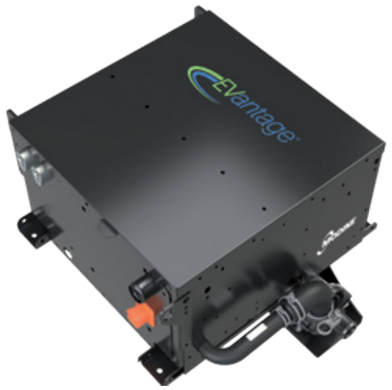
Source: Atlas Polar Company Ltd.

Modine® Expands EVantage™ Portfolio

Modine recently announced the expansion of its EVantage™ portfolio with the launch of the Cabin Climate System (CCS), a comprehensive thermal management solution specifically designed for commercial, off-highway, and specialty electric vehicles (EVs). Engineered for optimal passenger comfort, the CCS delivers precise temperature control for EV cabins, offering immediate heating and cooling capabilities.

With 12 kW of cooling capacity and 10 kW of heating capacity, the EVantage CCS delivers optimal interior temperatures and performance in any operating environment. Its simple, lightweight, and modular design makes the CCS an ideal solution for a wide range of vehicle applications, including commercial, off-highway, and specialty EVs. Designed to seamlessly integrate into the vehicle's chassis to reduce design complexity, the system's high-performance capabilities are driven by smart electric components, such as an ingress-protected high-voltage electric compressor, a high-voltage coolant heater, and coolant pump, and Modine's proprietary heat exchangers.

"Cabin heating and cooling are crucial for EV passenger and operator comfort, which is why our Cabin Climate System is designed for performance, reliability,



and long-term value," explained Sarah Williams, product manager at Modine. "Recognizing the challenges often faced by technology upgrades, we developed the CCS to simplify integration with EV HVAC systems. This innovative solution ensures that passenger comfort remains uncompromised while optimizing vehicle operation and drastically reducing switching costs."

Designed to ensure easy serviceability for Modine customers, the components of the CCS are fully compatible and proven with the Modine EVantage Thermal Management Systems, facilitating both streamlined parts sourcing and the serviceability Modine customers have come to value. As a passenger thermal management system for commercial EVs, the high-voltage electric compressor, high-voltage coolant heater and coolant pump, and high-reliability ingress protection, as well as Modine-proprietary heat exchangers, represent a comprehensive technology stack. The CCS has an integrated master thermal controller and Modine-developed firmware to provide both heating and cooling with significantly reduced design complexity.

"Modine has been at the forefront of vehicle thermal management system innovation, and this expansion beyond traditional under-the-hood systems into the vehicle cabin is a natural evolution for us," said Gina Maria Bonini, Vice President and General Manager of Advanced Thermal Systems at Modine. "With this strategic expansion, we are showing the commitment to innovation and efficiency Modine has made to its customers. Comprehensive thermal management naturally also includes cabin comfort, and we are delighted at the response we've received from our EV customers to this new solution."

To learn more about the Modine EVantage portfolio, including the Cabin Climate System, please visit the Modine website here.

Source: Modine

Allison & Cummins to Conduct Successful Field Testing of New Natural Gas Engine



Allison Transmission has partnered with Cummins to test and validate the new Cummins X15N 15-l natural gas engine paired with the Allison 4000 Series™ fully automatic transmission. Sandman, a bulk cement hauling fleet based in San Jose, California, has successfully completed over 80,000 km of vehicle testing in the field and reports significant improvements in fuel efficiency and performance. The test vehicle, a Peterbilt tractor pulling double trailers of bulk cement, demonstrated the impressive performance and productivity of the X15N engine and Allison transmission combination.

"More than 20 years ago, we integrated Allison fully automatic transmissions, which changed the world for our drivers who haul 36 t loads in stop-and-go traffic between San Jose and San Francisco multiple times a day," said Victor Landaverde, fleet manager, Sandman. "We are thrilled with the performance of the Cummins X15N engine paired with the Allison 4000 Series transmission and the potential impact it could bring to our fleet of over 100 Allison-equipped natural gas trucks. The field testing has been flawless, and in addition to achieving excellent fuel efficiency, the enhanced engine braking and consistently stronger power during shifting have significantly improved our operations."

The 4000 Series transmission is designed to deliver both performance and fuel efficiency. Allison's torque converter multiplies engine torque to significantly improve startability, drivability and overall productivity. Pairing the 4000 Series with the X15N, which is 225 kg lighter than the diesel version of the 15-l engine, will deliver additional fuel savings and emissions reductions for fleets, reducing total cost of vehicle ownership while supporting corporate social responsibility objectives. The 4000 Series transmission used in Sandman's trial is also calibrated with FuelSense® 2.0, a unique set of software and electronic controls that provide quantifiable fuel savings of up to 6%.

"Allison fully automatic transmissions are fuel agnostic, meaning they can pair with multiple energy sources, including diesel, natural gas, electric hybrid, fuel cell and battery electric. As the industry continues to evaluate electric vehicle technology and works to overcome the hurdles facing this technology adoption, more customers are expected to adopt alternative fuel engines as a solution to meet increasing emissions stringencies," said Rohan Barua, vice president, North America Sales, Global Channel and Aftermarket, Allison Transmission. "We look forward to partnering with Cummins and leading OEMs to help fleets reduce their carbon footprint without sacrificing fleet productivity and efficiency. We're confident the Cummins X15N and Allison transmission pairing is an optimal solution."

Source: Allison Transmission Holdings Inc.

Appointments



Following the CEO transition plan previously announced by **Bentley Systems, Incorporated**, **Nicholas Cumins** recently took charge as CEO. Mr. Cumins succeeds Greg Bentley, the eldest of the 5 brothers who founded Bentley Systems, who becomes executive chair of its Board of directors.

Nicholas Cumins is the first CEO in the company's 40-year history who is not a Bentley family member, marking a significant milestone in the company's development. The Bentley brothers redefined what was then computer-aided design (CAD) software when they developed MicroStation as a groundbreaking engineering application platform. Four decades of innovation and more than 120 acquisitions later, Bentley Systems is the leading provider of infrastructure engineering software, with its infrastructure digital twin solutions used to design, build, and operate critical infrastructure around the world.

The transition to Mr. Cumins' leadership comes at a critical time for infrastructure sectors. There are not enough engineers to accomplish the work required to achieve global sustainability targets while also adapting aging infrastructure vulnerable to the effects of climate change.

Before his promotion to CEO, Nicholas Cumins served as Bentley Systems' COO from January 2022. He joined Bentley Systems as chief product officer in September 2020 prior to the company's IPO. Previously he was general manager of SAP Marketing Cloud and served as chief product officer of Scytl, a platform for online voting, and as senior vice president of Product with OpenX, a pioneer in programmatic advertising. Before OpenX, he had already served in a variety of senior roles at SAP, including product management, corporate strategy, and business development.

Source: Bentley Systems, Incorporated



Sauer Compressors USA, an affiliate of J.P. Sauer & Sohn GmbH, has promoted **Paul Frank** to the position of HAUG business development manager. In this role, he will lead the company's efforts to expand and enhance its HAUG oil-free and gas-tight compressor solutions, driving growth and innovation within this critical segment.

Paul Frank has been with Sauer Compressors USA for over 15 years, during which he has consistently demonstrated exceptional leadership, technical acumen, and a commitment to customer satisfaction. His expertise in oil-free and gas-tight compressor technology has been crucial in delivering high-quality solutions to clients across various industries.

Sauer Compressors USA Inc. specializes in manufacturing medium and high-pressure air and gas compressors for naval, commercial maritime, offshore, research & development, and demanding industrial applications. In addition to air, Sauer Compressors are saturated in the CNG, N2, He, H, CO2, and inert gas markets. The company is an affiliate of J.P. Sauer & Sohn, headquartered in Kiel, Germany. Rated for continuous duty, all compressors have been field tested in the most demanding applications and extensively refined to provide true 24/7 reliability supported by the Sauer Lifetime Warranty. With a reputation for reliability and life cycle product support, Sauer Compressors is the global leader in the medium and high-pressure compressor markets.

Source: Sauer Compressors USA



Briggs & Stratton, a producer of engines for outdoor power equipment and manufacturer of lithium-ion batteries, standby generators and energy storage systems, recently announced the appointment of **Kristina Cerniglia** as CEO, effective immediately.

Ms. Cerniglia brings over 30 years of experience leading organizations in the manufacturing industry. Most recently, she served as chief financial officer at Briggs & Stratton for nearly 2 years, before being elevated to interim CEO in February 2024. She has made significant contributions to Briggs & Stratton and will continue to focus on execution and growth, driving rapid improvements in performance to better serve customers.

Prior to Briggs & Stratton, Kristina Cerniglia was the CFO and senior vice president with Hillenbrand, Inc. after spending over 23 years in various financial leadership roles with Stanley Black & Decker and United Technology Corporation.

Source: Briggs & Stratton

The **Saskatchewan Association of Rural Municipalities (SARM)** confirms that **Ray Orb** will be stepping down from his role as president at the end of August 2024. The acting president will be **William (Bill) Huber**, SARM's current vice president.

Mr. Orb, elected to the SARM board in 2004, said the decision not to finish out his term comes after 20 years of dedicated service, good timing, and a desire to start experiencing life in a different way.

"After 20 years of proudly serving SARM, the timing just feels right," said Orb. "Since announcing back in March that I wouldn't be seeking re-election, the transition has gone so smoothly that there wasn't any real reason to delay stepping down. SARM is in incredibly capable hands with Bill Huber as acting president, and I'm looking forward to more family time, so it just makes sense."

The official search for an elected president will begin in January 2025 and conclude with an election during the SARM Annual Convention in March 2025. All nominees for president must be



LOADER 3448L (48 HP)

BE READY FOR THE WINTER SEASON
FOR SALE & LONG-TERM RENTAL FOR
SNOW REMOVAL

THALER

SNOW REMOVAL SEASON IS COMING SOON
BOOK YOUR EQUIPMENT FOR THE NEXT SEASON

THE THALER LOADER IS AVAILABLE IN SEVERAL VERSIONS, WITH SCRAPER OR BUCKET AND WINTER TIRES.



WINTER TIRES AVAILABLE

CONTACT

BOBBY MORMINA
East (QC) and Ottawa (ON) sector
Cell.: 514 863-4649
bobby@insta-mix.com

ALEX FORREST
Toronto (ON)
Cell.: 905 807-1649
alex.forrest@insta-mix.com

FINANCING AVAILABLE 60 MONTHS - *Conditions may apply. Subject to credit approval.

905 857-4649
INSTA-MIX.COM

QUÉBEC - ONTARIO - USA

INSTA-MIX

elected officials in a rural municipality. Until then, Mr. Huber is confident stepping into the role and is looking forward to the challenge.

"My passions in life are people, rural Saskatchewan, and farming," said Bill Huber, "so I couldn't be more honoured to step into this acting position. Having held the role of vice president for the last four years, I know first-hand what a great leader Ray Orb is and how significant his contributions have been. It's my privilege to continue that work."

As for Mr. Orb, he's looking back – and forward – with immense gratitude: "It's been a tremendous privilege to listen to and learn from all the people I've worked with and represented. That strength of community and pride in rural Saskatchewan is something I took with me everywhere I went. That's something that will never change."

SARM is the independent association representing rural municipalities in Saskatchewan, serving as the primary advocate for its members before senior governments.

Source: The Saskatchewan Association of Rural Municipalities (SARM)

The Lifting Equipment Engineers Association (LEEA) recently announced the appointment of **Alex Beltrao** as director of Compliance. The role is responsible for the LEEA's knowledge and sharing it to benefit members. This is done by providing technical advice, developing guidance documents and codes or participating in development of new standards or pieces of legislation on behalf of the members.

"Being director of Compliance requires a mix of technical background and an understanding of global standardisation and regulatory frameworks," said Mr. Beltrao. "It was therefore a great opportunity to use my skills and knowledge to help achieve LEEA's ambitious new goal of reaching the 5000 members."

A civil engineer by training, with a decade of experience in designing steel structures, in 2013 Alex Beltrao moved to Brussels to work for the European Committee for Standardisation as Programme manager for the construction sector. Here he oversaw development of European standards and the bridging between the technical committees, CEN members and the European Commission. In 2019 he started working for Tata Steel in the UK in his last role before joining LEEA as director of Compliance.

Director of Compliance is the 3rd key new senior management appointment made by LEEA this spring as part of the executive management team. The team will be working closely with LEEA CEO Ross Moloney in the strategic development of the Association.

"We are proud to welcome Alex to the LEEA team. He brings tremendous experience to the role of leading and managing our compliance work, with responsibility for all aspects of policy, research, and audit quality, which is a crucial aspect of the support that LEEA provides to members," said Mr. Moloney.

Source: The Lifting Equipment Engineers Association (LEEA)

Send us your appointment notices or your job openings

Agenda

APOM Technical Day
September 12, 2024
Quebec City, QC Canada

SWIFT 2024
September 17-19, 2024
Vancouver, BC Canada

DEMO International
September 19-21, 2024
Gatineau, QC Canada

Good Roads Snow School
September 23-25, 2024
Collingwood, ON Canada

MINExpo INTERNATIONAL 2024
September 24-26, 2024
Las Vegas, NV USA

Equip Exposition / Hardscape North America
October 15-18, 2024
Louisville, KY USA

LIFTEX 2024
October 16-17, 2024
London, UK

No-Dig Turkiye
October 23-24, 2024
Istanbul, Turkiye

Waste & Recycling Expo Canada
November 6-7, 2024
Toronto, ON Canada

International Mining and Resources Conference (IMARC)
Otober 29-31, 2024
Sydney, NSW Australia

BUILDINX
November 19-21, 2024
Dortmund, Germany

Offshore Energy Exhibition & Conference (OOEC)
November 26-27, 2024
Amsterdam, The Netherlands

Landscape Ontario CONGRESS
January 7-9, 2025
Toronto, ON Canada

World of Concrete 2025
January 20-23, 2025 (education)
January 21-23, 2025 (exhibition)
Las Vegas, NV USA

ExpoCam
February 6-8, 2025
Montréal, QC Canada

PDAC 2025
March 2-5, 2025
Toronto, ON Canada

World of Asphalt/AGG1
March 25-27, 2025
St.Louis, MO USA

2025 Good Roads Conference
March 30-April 2, 2025
Toronto, ON Canada

bauma 2025
April 7-13, 2025
Munich, Germany

RETTmobil International
May 14-16, 2025
Fulda, Germany

inter airport Europe 2025
October 7-9, 2025
Munich, Germany

The Utility Expo
October 7-9, 2025
Louisville, KY USA

Equip Exposition / Hardscape North America
October 15-18, 2025
Louisville, KY USA

Agritechnica
November 9-15, 2025
Hanover, Germany



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 25-27, 2025 | St. Louis, MO

Learn more at worldofasphalt.com



Hygenco et la JICA finalisent un accord avec Mitsubishi Power pour des centrales électriques alimentées à l'hydrogène et à l'ammoniac

Hygenco Green Energies annonçait récemment la signature d'un protocole d'accord avec Mitsubishi Power pour explorer la possibilité de fournir des centrales électriques vertes à cycle combiné à turbine à gaz (GTCC) alimentées à l'hydrogène et à l'ammoniac. L'accord vise à fournir ces solutions intégrées en Inde et au niveau international.

La coopération indo-japonaise en matière de sécurité énergétique et d'ammoniac vert est un exemple de partenariat stratégique visant à favoriser le développement durable et à réduire les émissions grâce à l'échange de technologies et à des investissements en collaboration.

«l'Agence japonaise de coopération internationale (JICA) s'est engagée à soutenir le développement des technologies vertes de l'hydrogène. Cette collaboration entre Hygenco et MHI illustre la coopération internationale nécessaire pour lutter contre le changement climatique et promouvoir une croissance durable. La JICA soutiendra en permanence ce partenariat et se réjouit de l'impact qu'aura la plateforme de co-création JICA-Fonds Neev», déclarait Saito Mitsunori, représentant en chef de la JICA en Inde.

Hygenco fournira aux clients potentiels du combustible vert pour la technologie GTCC de Mitsubishi. L'entreprise développera et déploiera des installations de production d'hydrogène vert et d'ammoniac vert à grande échelle et commercialement viables, sur la base d'une construction propriétaire-exploitation ou d'un gaz en tant que service.

«Cette collaboration mettra en synergie l'approvisionnement en carburant vert d'Hygenco et la technologie de Mitsubishi Power en Inde et dans le monde, incarnant l'esprit de Vasudhaiva Kutumbakam - le monde est une seule famille», ajoutait Amit Bansal, président-directeur général



d'Hygenco. «Nous sommes ravis de tirer parti de notre expertise en matière d'hydrogène vert et d'ammoniac pour soutenir la décarbonisation de la production d'électricité et contribuer à un avenir énergétique durable.»

«Nous pensons que ce partenariat ouvrira la voie à des solutions énergétiques innovantes et durables", a déclaré M. Prem Prabhakar, directeur général et chef de la direction, SBI Ventures Limited - qui gère le fonds Neev II, lequel est un investisseur dans Hygenco. «Investir dans la production d'hydrogène et d'ammoniac verts est essentiel pour la sécurité énergétique, la transition énergétique et les objectifs environnementaux de l'Inde.»

Mitsubishi Power développe des technologies de combustion de l'hydrogène et de l'ammoniac pour décarboniser les centrales GTCC existantes en convertissant leur combustible de gaz naturel en hydrogène/ammoniac. L'entreprise a participé à de nombreux projets dans le monde entier.

Hygenco est l'un des principaux développeurs de projets d'hydrogène vert et d'ammoniac vert. L'entreprise se concentre sur la fourniture de solutions durables et commercialement viables en matière de carburants verts à diverses industries, contribuant ainsi à la transition énergétique mondiale.

Mitsubishi Heavy Industries, Ltd. fournit des solutions innovantes dans divers secteurs, notamment l'énergie, l'aérospatiale, les machines, etc. Sa filiale Mitsubishi Power est spécialisée dans les technologies de production d'énergie et est à la pointe du développement de la technologie de combustion de l'hydrogène.

Établie par une loi spécifique, en tant qu'institution administrative incorporée au gouvernement du Japon, l'Agence japonaise de coopération internationale vise à contribuer à la promotion de la coopération internationale, en tant qu'unique agence gouvernementale japonaise chargée de la mise en œuvre de l'aide publique au développement. La JICA sert de pont entre le Japon et les pays émergents et fournit une assistance sous forme de prêts, de subventions et de coopération technique afin que les pays émergents puissent renforcer leurs capacités.

Source: Hygenco Green Energies Pvt Ltd

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



Exicom acquiert Tritium et étend sa présence mondiale dans le domaine de la recharge des véhicules électriques



Exicom Tele-systems Limited, un important fabricant indien de chargeurs pour véhicules électriques, annonçait récemment que sa filiale Exicom Power Solutions B.V., basée aux Pays-Bas, et d'autres filiales, ont conclu un accord définitif en vertu duquel elles feront l'acquisition des activités et des actifs du groupe Tritium, un spécialiste dans le domaine des chargeurs rapides à courant continu, dont le siège se trouve en Australie.

Avec plus de 13 000 chargeurs rapides à courant continu vendus dans 47 pays, Tritium est reconnue au niveau mondial. Fondée en 2001, Tritium conçoit et fabrique du matériel et des logiciels exclusifs pour créer des chargeurs rapides DC à refroidissement liquide avancés et fiables pour les véhicules électriques. Les chargeurs de Tritium sont dotés d'une ingénierie qui simplifie l'installation, la propriété et l'utilisation.

Avec cette acquisition, Exicom s'apprête à débloquer une croissance et une valeur substantielles à long terme pour ses parties prenantes. L'acquisition ajoute l'usine de fabrication de Tritium dans le Tennessee, aux États-Unis, ainsi qu'un centre d'ingénierie de classe mondiale à Brisbane, en Australie, à la présence existante d'Exicom en Asie. L'acquisition élargit la portée mondiale d'Exicom et amplifie son engagement dans la recherche et le développement pour stimuler l'innovation dans ce secteur en pleine croissance. Grâce au portefeuille de produits complémentaires d'Exicom et de Tritium, l'acquisition permet de répondre aux différents cas d'utilisation à travers le monde et d'étendre l'adoption de l'infrastructure des véhicules électriques.

Selon le scénario de transition économique de BloombergNEF, qui prévoit la croissance des VE sur la base des tendances technico-économiques actuelles, les VE devraient représenter 45% des ventes mondiales de véhicules de tourisme d'ici à 2030 et 73% d'ici à 2040.

«Cette acquisition est conforme à la vision stratégique d'Exicom, qui est d'être un contributeur clé au monde de demain en permettant un avenir sans émissions pour la mobilité. Exicom et Tritium ont des ventes et des produits complémentaires et ont chacun établi leur leadership dans leurs régions respectives. Nous sommes impatients de travailler avec les employés, les clients, les partenaires et les autres parties prenantes de Tritium pour développer l'entreprise et fournir des expériences de recharge plus rapides et plus fiables aux utilisateurs de VE dans le monde entier», déclarait Anant Nahata, président-directeur général d'Exicom.

Source: Exicom

Journée technique de l'APOM, le 12 septembre à Beauport

La Ville de Québec accueillera les membres de l'Association des Professionnels à l'Outillage Municipal (APOM) pour sa 2e journée technique de l'année. Le conseil d'administration de l'APOM vous invite à participer à cette activité qui se tiendra le jeudi 12 septembre prochain, au garage municipal de l'arrondissement Beauport.

Berceau de la francophonie en Amérique du Nord, joyau du patrimoine mondial, Québec est une ville faite d'histoire et de modernité.

Près de 80 exposants seront sur place pour vous montrer leurs nouveautés, équipements et machineries ainsi que les dernières technologies dans le domaine municipal. Au cours de cette journée, les visiteurs pourront assister à des démonstrations d'équipements ainsi qu'à un concours d'habileté mettant de l'avant le talent des employés municipaux.

Comme par le passé, la journée technique se déroulera sous les thèmes du perfectionnement et de l'échange de connaissance du monde municipal. La tenue de ces activités favorise les contacts entre les membres et l'éclosion d'idées sur les améliorations à apporter aux méthodes de travail, en plus de valoriser des échanges bénéfiques sur le plan humain et professionnel. Les membres en règle de l'APOM sont invités à participer gratuitement à cet événement.

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



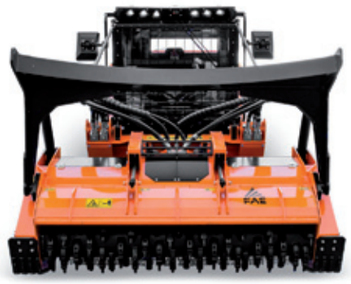


FAE repense son automoteur sur chenille et lance le PT550

FAE annonçait récemment le renouvellement complet de son automoteur sur chenilles et lancement du PT550, qui remplace le PT475 actuel. Idéal pour les interventions importantes de gestion des zones boisées et des forêts, ou sur les emprises d'oléoducs et de gazoducs, le PT550 est l'automoteur sur chenilles FAE prêt pour les grands défis.

Capable de travailler sur de vastes terrains meubles, accidentés ou marécageux, ce véhicule peut franchir des pentes longitudinales allant jusqu'à 45° et des pentes transversales allant jusqu'à 32°. Tout cela en partie grâce à une pression au sol minimale de 0,41 kg/cm².

Ce véhicule comporte de nombreuses nouveautés, du design à la technologie, en commençant par la cabine repensée en mettant l'accent sur le confort et la sécurité de l'opérateur. En effet, la nouvelle structure et le système de pressurisation intégré font de la cabine certifiée ROPS/FOPS/OPS Cat. 2 du PT550 une référence du secteur. En outre, de nombreuses fonctions et technologies augmentent le confort de l'opérateur et la productivité : grande surface vitrée en Lexan, manettes ergonomiques, siège pneumatique, grand écran tactile de pour contrôler toutes les fonctions opérationnelles, système de caméras avec vue à 360° et affichage dédié, compartiment chauffé et réfrigéré avec porte-gobelet.



Le moteur à Caterpillar C13B du FAE PT550 garantit solidité et fiabilité. Ce moteur délivre une puissance impressionnante de 536 hp dans la version Tier 4 final / Stage V. La conformité aux normes d'échappement est assurée par la combinaison d'un filtre à particules (DPF), de la réduction catalytique sélective (SCR) et du catalyseur d'oxydation diesel (DOC). La grande cylindrée de 12,5 l et le système de refroidissement avec ventilateur proportionnel et réversible à commande électronique, conçu spécialement pour le FAE PT550, garantissent des performances de haut niveau aussi bien pour les applications intensives que dans un climat tropical.

La structure robuste du train de chenilles du FAE PT550 est conçue pour fournir des performances optimales en termes de fonctionnement et de fiabilité, y compris pour les tâches les plus exigeantes. Les chenilles à lubrification permanente offrent une durée de vie supérieure par rapport aux chenilles classiques et plus de confort pour l'opérateur. Sans oublier les rouleaux solides et fiables type bulldozer et la technologie à train de chenilles oscillant, pour avoir une adhérence et un confort de niveau supérieur. Il existe 2 options de protection des rouleaux, pour s'adapter au mieux à différents contextes de fonctionnement. La géométrie classique garantit un centre de gravité bas et fournit un contact optimal de la chaîne avec la roue motrice. En outre, l'empattement du FAE PT550 fournit une grande surface de répartition de la charge, ce qui permet de réduire la pression spécifique sur le sol. Enfin, les châssis du chenillard sont conçus pour résister aux efforts les plus intensifs et pour permettre un entretien facile.



Le PT550 peut être équipé de broyeurs forestiers ou d'une machine multifonctions pour broyer des pierres et fraiser le sol. Chaque équipement peut bénéficier de la technologie «Active Power Management», qui combine la fonction «Floating System» permettant au broyeur de suivre de manière précise la forme du sol et la fonction «Load Control», qui permet de gérer de manière optimale la puissance pendant les travaux. La technologie exclusive FAE Sonic, associée aux broyeurs forestiers 300/U/SONIC et 500/U/SONIC, permet au broyeur de fonctionner systématiquement au maximum de sa capacité. En effet, le système Sonic régule le couple fourni en temps réel en fonction de l'effort demandé, pour augmenter la productivité jusqu'à 30%.

Source: FAE

Hitachi présente la pelle ZAXIS-7 SLF sur le marché nord-américain

Hitachi Construction Machinery Americas dévoilait récemment une excavatrice à flèche super longue pour le marché nord-américain. La pelle ZX210LC-7H Super Long Front (SLF) offre une portée de 15,35 m au niveau du sol et une profondeur de fouille de 11,94 m grâce à sa conception spécialisée. Un circuit hydraulique exclusif a été conçu pour assurer un fonctionnement souple et sûr. Il comprend un moteur de rotation amélioré pour une portée, ainsi que des godets d'origine Hitachi qui s'associent parfaitement aux nouvelles pelles ZAXIS-7 SLF.

Première d'une série de pelles à longue portée à être introduite sur le marché, la ZX210LC-7H SLF de 24 900 kg répond aux besoins des clients qui draguent les lits des rivières, creusent des canaux ou réalisent des projets nécessitant une grande portée.

La ZAXIS-7 SLF offre un poste de conduite redessiné offrant plus d'espace et plus confortable avec moins de vibrations et de bruit. Le contrepoids plus lourd, le circuit hydraulique exclusif et le moteur d'orientation amélioré donnent de l'assurance lors de l'utilisation de la longue flèche. Une nouvelle valve de contrôle hydraulique permet une réponse immédiate, même lorsque le bras est en extension maximale ou proche de celle-ci. Deux modes de travail (économie et puissance) permettent aux opérateurs d'adapter les opérations aux conditions du chantier.



Afin d'offrir aux clients une plus grande tranquillité d'esprit, les pelles ZAXIS-7 sont dotées d'une innovation unique : ConSite Oil. Deux capteurs détectent si la qualité de l'huile s'est détériorée et transmettent les données à Global e-Service. Cela permet d'augmenter le temps de fonctionnement en détectant la dégradation de l'huile avant que les systèmes critiques ne soient endommagés, réduisant ainsi les temps d'entretien et d'immobilisation imprévus.

La ZX210LC-7H SLF offre une portée, une puissance d'excavation, une stabilité et une productivité qui donnent aux entrepreneurs un avantage sur les chantiers d'Amérique du Nord où l'accès est un problème.

Source: Hitachi Construction Machinery Americas

Usine d'asphalte munie d'un brûleur de poussière de bois

À la demande de l'exploitant, une centrale d'enrobage à Aichach, en Allemagne, ne devait fonctionner qu'à l'énergie renouvelable et avoir un bilan carbone quasi-neutre. Le fabricant de centrales d'enrobage Benninghoven a été consulté pour la mise en œuvre du projet d'asphalte vert. La production d'enrobé se fait entretemps avec une combustion à la poussière de bois plutôt qu'au carburant fossile.

La centrale d'enrobage d'Aichach consommait près de 600 000 t de combustible pour une production annuelle d'asphalte de 60 000 t. Cela représentait 1800 t d'émissions de $C0_2$. Benninghoven a détecté le potentiel d'avenir que représentait la poussière de bois utilisée comme combustible. Une entreprise spécialisée a fourni la technique de traitement requise pour produire une poussière de bois de grande qualité.

Conçue comme un projet de recherche et de développement, l'exploitant de l'installation a dû compléter les formalités, les expertises en protection incendie, les expertises des relevés de bruit et des émissions. Il s'en est suivi un processus d'homologation fastidieux car les autorités n'avaient aucune valeur empirique à leur disposition.



La condition n°1 était le respect de la norme TA-Luft, qui est entrée en vigueur en 2021. Quatre semaines à peine après l'installation du brûleur, les ingénieurs de développement de Benninghoven ont même réussi à réduire de moitié les émissions de CO_2 mesurées en continu par rapport aux directives de la TA-Luft. Les mesures de l'organisme de normalisation TÜV ont confirmé ces résultats. Pour Christian Schweiger, entrepreneur et exploitant de la centrale d'enrobage d'Aichach, l'investissement a été rentable à tous points de vue, même financier, car la taxe carbone sur les combustibles fossiles, en Allemagne, a nettement augmenté.

Benninghoven propose le brûleur multi-combustible EVO JET aussi bien à la poussière de bois qu'à d'autres sources énergétiques comme solution de remplacement d'un brûleur existant. Un nouveau brûleur Benninghoven peut utiliser jusqu'à quatre combustibles simultanément. Il est possible de changer rapidement de source énergétique en appuyant simplement sur un bouton sans que le brûleur ait à descendre puis remonter pour changer de combustible.

Source: Wirtgen Group

FOSELEV acquiert 7 nouvelles grues Grove



FOSELEV, chef de file français de la location de grues, a fait l'acquisition de 7 nouvelles grues Grove.

Une combinaison de grues tout-terrain Grove à 3, 4 et 5 essieux rejoint la centaine d'autres grues Grove de l'une des plus grandes flottes de location d'Europe. Ces grues sont déjà au travail, soutenant les projets de FOSELEV dans les domaines de la construction, de l'énergie et de l'industrie.

La société a choisi ces modèles récents pour leur encombrement réduit, leur facilité de transport, la longueur de leurs flèches et la polyvalence leur permettant d'intervenir dans de multiples secteurs. Dans le cas des unités GMK3060L-1, la société a fait le choix de ces grues pour remplacer des modèles à 2 essieux plus anciens, ce qui a immédiatement augmenté les capacités de levage de la partie basse de la gamme de sa flotte.

«Les grues Grove sont l'un des piliers de notre flotte, nous apprécions de travailler avec elles, et plus particulièrement la variété des longueurs de flèche et des configurations. Ces grues peuvent facilement travailler 1200 heures par an. Nos interlocuteurs chez Grove sont fantastiques, et nous bénéficions d'un excellent service client. Notre flotte compte plus de 100 grues Grove, et ce nombre devrait continuer d'augmenter», déclarait Éric Stroppiana, directeur des opérations de la division Levage, transport et manutention au sein du groupe FOSELEV.

Le modèle GMK3060L-1, doté de 3 essieux et d'une capacité de 60 t, offre également la cabine porteur de Grove et un châssis porteur compact de 8,67 m de long. Il offre des capacités de levage solides et peut supporter jusqu'à 7,5 t de contrepoids, avec une longue portée et une flèche qui s'étend de 9,6 m à 48 m.

La grue automotrice routière GMK4100L-2 de Grove est un modèle à 4 essieux d'une capacité de 100 t qui assure une taille compacte et une puissance conséquente. Elle affiche une largeur de seulement 2,55 m et est dotée d'une suspension MEGATRAK®, ce qui lui permet de réaliser des manœuvres aisées sur les chantiers. Elle offre aussi les meilleurs tableaux de charges de sa catégorie et peut supporter un contrepoids de 6,8 t dans sa configuration taxi, pour un poids total du véhicule inférieur à 12 t par essieu.

La capacité de 120 t du modèle GMK5120L de Grove offre une longue portée avec sa flèche principale de 66 m et ses exceptionnelles capacités de grue taxi, avec un contrepoids pouvant atteindre 14,6 t dans une configuration de 12 t par essieu ou un contrepoids de 3,1 t dans une configuration de 10 t par essieu. Ces capacités offrent une plus grande flexibilité et permettent de réduire les coûts de transport.

Basé à Aix-en-Provence, en France, le groupe FOSELEV est actif dans les domaines de la construction, de l'industrie, du nucléaire et de l'énergie, en France comme à l'international.

Source: The Manitowoc Company Inc.

engcon lance un nouveau grappin



engcon, le premier fabricant mondial de tiltrotateurs, lance une pince à doigts avancée, légère et agile qui donne une nouvelle dimension à la manipulation et au levage des brindilles, des branches et des troncs d'arbres. Elle est équipée de série du système EC-Oil, qui permet de changer facilement d'accessoire hydraulique ou de déconnecter le tiltrotator.

Développé en collaboration avec Hultdins AB, le grappin à doigts est équipé de bras parfaits pour les tâches exigeantes telles que la manipulation des branches et des bûches. Le grappin s'ouvre en douceur lorsque vous l'utilisez, vous pouvez soulever ce dont vous avez besoin sans problème avec les débris qui l'accompagnent et qui pourraient rendre la manipulation difficile. Le fait qu'il soit également équipé de série de l'EC-Oil en fait l'un des accessoires les plus performants du marché dans son domaine, car vous pouvez facilement passer d'un accessoire hydraulique à l'autre sans quitter la cabine.

«La pince à doigts est un bon complément à notre gamme d'outils», déclarait Martin Engström, chef de produit chez engcon. «Grâce à notre dialogue étroit avec nos clients finaux, nous pouvons développer des produits dont nous savons qu'ils sont nécessaires sur le marché, et la pince à doigts combinée à EC-Oil en est un excellent exemple», poursuivait-il.

Source: engcon

La série FT fait ses preuves



Présentée à la Bauma 2022 à Munich comme le système de transport du futur, la nouvelle «SÉRIE FT» de modules lourds montés sur pivot a fait ses preuves dans diverses opérations en 2023. La réaction positive des clients est soulignée par les commandes totalisant plus de 350 lignes d'essieux. L'exemple suivant constitue une introduction convaincante au module lourd de l'avenir.

Un wagon de contrôle de l'état géométrique de la voie de la Österreichische Bundesbahnen (ÖBB Chemins de fer fédéraux autrichiens) d'un poids total de près de 50 t devait être déplacé de la gare de triage de Stadthafen Linz à la gare d'Urfahr au centre de la ville de Linz, en traversant le Danube.

Les experts en transport lourd de Prangl GmbH ont été chargés de transporter le wagon. Grâce à sa nouvelle combinaison 2+4 «SÉRIE FT» montée sur pivot et dotée d'un tablier de véhicule ferroviaire, l'ensemble de la plate-forme de 47 m de long et d'un poids total de 135 t a pu être manœuvré sans problème à travers le centre-ville durant la nuit. En outre, Prangl a pu réduire considérablement ses dépenses d'investissement car, malgré les nouveaux bogies, il a été possible d'utiliser un pont de chargement du parc existant de la société – grâce aux options de combinaison universelles de la «SÉRIE FT» de Goldhofer.

Le voyage de retour vers la gare de triage, toujours de nuit, a commencé par un défi. En raison de l'espace disponible extrêmement limité, la combinaison a dû faire marche arrière sur une distance d'environ 300 m jusqu'à un carrefour où elle pouvait faire demi-tour. Grâce à un angle de braquage extra large de ±60°, cela n'a posé aucun problème à l'équipe de Prangl. De là, le voyage s'est poursuivi à travers le centre-ville. Les modules à usage intensif ont une fois de plus fait leurs preuves avec une hauteur totale de 4,6 m qui leur a permis de passer sous les lignes électriques du centre-ville, les feux de circulation et divers panneaux de signalisation.



«Avec les nouveaux modules à usage intensif de la «SÉRIE FT», nous pouvons répondre avec souplesse à tous les défis, qu'il s'agisse de manœuvres dans des espaces confinés ou de la nécessité de combiner différents modules. Avec la «SÉRIE FT», nous pouvons nous adapter rapidement aux exigences», déclarait Jochen Schmidt, chef du département des transports lourds et spéciaux chez Prangl.

Source: Goldhofer AG

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



Labatt dévoile son premier camion de service mobile à zéro émission



La Brasserie Labatt du Canada dévoilait récemment son premier camion de service de réparation mobile à zéro émission. Grâce à la contribution du gouvernement du Québec, cet ajout innovant au parc de véhicules de livraison de Labatt représente un pas en avant dans ses efforts visant à réduire sa consommation d'énergie et ses émissions de gaz à effet de serre.

«Ce camion de réparation mobile à zéro émission contribue à notre objectif de carboneutralité d'ici 2040, pour toutes les activités de Labatt, d'un océan à l'autre, et fait partie de notre engagement en matière d'innovation et de durabilité», déclarait Sarah Genetti, vice-présidente de l'approvisionnement et de la durabilité de La Brasserie Labatt du Canada. «Nous sommes fiers d'utiliser ce véhicule unique conçu pour répondre aux besoins de nos activités tout en réduisant notre empreinte carbone.»

L'investissement de Labatt dans ce véhicule à la fine pointe de la technologie s'est concrétisé grâce à la contribution du gouvernement du Québec, dans le cadre du programme Écocamionnage.

Ce véhicule novateur peut intervenir rapidement en cas de panne ou de dysfonctionnement et a récemment commencé à desservir l'île de Montréal et les collectivités environnantes. Le camion de réparation mobile est conduit par les mécaniciens de Labatt. En cas de panne, il offre une gamme de services d'assistance routière, notamment divers réglages mécaniques, la recharge de batterie, la réparation des pneus, la livraison de carburant et le remplacement de pièces. Le camion s'occupe également des réparations de chariots élévateurs à fourche embarqués, couramment employés pour les livraisons aux clients, assurant ainsi un soutien complet aux activités de livraison de Labatt.

Le camion de réparation mobile sur mesure a été construit au Québec et exploite la technologie et l'expertise québécoises grâce à des partenariats avec Lion Électrique et Les Industries Halrai. Il est basé sur un châssis Lion6, un camion entièrement électrique de classe 6 qui fournit une autonomie pouvant aller jusqu'à 350 km et dont la capacité de la batterie peut aller jusqu'à 252 kWh.

Réalisée par Les Industries Halrai, la caisse personnalisée du camion a été soigneusement conçue pour accueillir un compresseur d'air, des pneus de rechange, du matériel de soudage, un générateur d'électricité, du matériel de diagnostic et des pièces détachées, afin de garantir l'efficacité et la polyvalence des dépannages.

Source: La Brasserie Labatt du Canada

InfraStructures
est sur le Web depuis 28 ans!

Communiquez avec nous pour discuter de stratégie!

Téléphone : 514-233-1295

Tout le contenu publié depuis août 1996 est accessible
- Instantanément,
- Gratuitement,
- Sans avoir à s'enregistrer au préalable,
- À partir du bureau, sur la route et sur le chantier!

www.infrastructures.com comporte également plusieurs vidéos et près de 1500 hyperliens vers les sites Web de fournisseurs et autres intervenants de l'industrie.



Hiab élargit son portefeuille de pièces détachées



Hiab élargit son offre de pièces détachées pour que chaque client trouve une solution adaptée à ses besoins, avec l'introduction de «Red Parts» et de «Exchange Parts» en complément des pièces d'origine.

«Nous voulons offrir à tous nos clients des pièces détachées à un prix adapté à leur équipement, quels que soient son âge et son état. Nous avons donc complété nos pièces d'origine par des pièces rouges et des pièces d'échange qui présentent une proposition de valeur convaincante pour les clients possédant des unités vieillissantes, caractérisées par une durée de vie restante limitée et de faibles niveaux d'utilisation. Le nouveau portefeuille de pièces détachées permettra à davantage de clients d'avoir l'esprit tranquille, car son utilisation contribue à la sécurité des opérations et à la fiabilité des performances», déclarait Michael Bruninx, vice-président principal, Services, chez Hiab.

Red Parts est une alternative de qualité et rentable aux pièces d'origine, idéale pour les équipements en fin de vie. Grâce au programme Exchange Parts, les clients peuvent retourner les composants usagés et obtenir des pièces de rechange à un prix inférieur à celui d'une nouvelle pièce d'origine standard.

Les composants Red Parts ont des spécifications de performance équivalentes à celles des pièces d'origine, mais peuvent avoir une durée de vie plus courte sans compromettre la qualité ou la sécurité. Il s'agit d'un portefeuille de pièces économiques adaptées à l'entretien et à la réparation d'équipements approchant la fin de leur premier cycle d'utilisation. Cette nouvelle offre permet aux clients d'exploiter leurs anciens équipements Hiab de manière efficace et sûre à moindre coût.

L'offre Red Parts est lancée avec des composants de moteur pour les chariots élévateurs montés sur camion et sera étendue pour couvrir davantage de marques d'équipement et de types de composants au cours de l'année 2024.

Toutes les pièces de rechange Hiab bénéficient d'une garantie de 12 mois pour assurer la tranquillité d'esprit des clients.

Source: Cargotec Corporation

Une Grove GMK5250XL-1 au travail à Hambourg



Gustav Seeland, spécialiste allemand du transport de marchandises lourdes, continue d'agrandir son parc de grues Grove afin de pouvoir effectuer des tâches plus importantes et plus exigeantes. L'entreprise a acquis sa 2e grue Grove GMK5250XL-1 tout-terrain et n'a pas tardé à la mettre au travail. La nouvelle grue a été envoyée au centre-ville de Hambourg



pour soulever une unité de ventilation sur un toit. Elle a été réglée avec une flèche de 60 m et un rayon de 31,5 m pour soulever la charge de 4,5 t sur le bâtiment de 27 m de haut.

«Nous étions satisfaits des performances de notre première Grove GMK5250XL-1, il était donc logique d'en ajouter une seconde. C'est un élément important de l'orientation future de notre entreprise. Nos grues Grove ont des capacités exceptionnelles qui nous ont permis de nous attaquer à des travaux plus exigeants avec une plus grande efficacité. Nous sommes impatients de continuer à repousser les limites avec Grove», déclarait Johann Evers, directeur général de Gustav Seeland.

La flèche principale de 78,5 m de la GMK5250XL-1 est la plus longue de sa catégorie et comprend un système de fixation de flèche TWIN-LOCK®.

La puissance provient d'un moteur Mercedes OM471 qui entraîne le porteur et la superstructure. La conception à moteur unique de la GMK5250XL-1 inclut la technologie d'économie de carburant, qui permet de réduire les coûts de 30% par rapport aux grues Grove à 5 essieux précédentes.

Gustav Seeland est basé à Hambourg, en Allemagne. En 90 ans d'activité, l'entreprise a déplacé 7,2 millions t de marchandises et réalisé plus de 2000 assemblages de projets.

Source: The Manitowoc Company, Inc.

CASE CE lance la première pépine électrique de l'industrie



CASE Construction Equipment a élargi sa boîte à outils EV pour les équipes municipales, les équipes de services publics, la construction urbaine et d'autres entrepreneurs avec le lancement commercial de sa 580EV, la première chargeuse-pelleteuse électrique de l'industrie. La pépine EV de CASE sera bientôt suivie par la disponibilité commerciale de 2 machines électriques supplémentaires – la mini-pelle CX25EV de 2,5 t et la chargeuse compacte sur pneus CL36EV de 3,6 t. Ces nouveaux équipements portent la gamme EV de CASE à 5 modèles, dont la mini-pelle électrique CX15EV lancée précédemment et la petite chargeuse articulée SL22EV.

La nouvelle génération d'équipement EV de CASE offre aux équipes des solutions à émissions nulles et à faible bruit pour un large éventail de demandes uniques sur les chantiers – de la construction de nuit au travail dans les centres urbains ou d'autres environnements proches où le bruit et les émissions doivent être maintenus à un minimum. L'offre élargie de CASE EV correspond aux performances et à la puissance de ses homologues diesel tout en offrant des avantages uniques tels que des coûts de carburant plus faibles et moins d'entretien.

«Les offres CASE EV ont pour but d'ouvrir de nouvelles opportunités pour nos clients, et nous travaillons plus dur que quiconque pour leur donner tous les outils de la boîte à outils pour réussir sur le chantier», déclarait Terry Dolan, vice-président de CASE CE pour l'Amérique du Nord. «Avec la chargeuse-pelleteuse électrique 580EV, nous avons pris un produit de base de l'industrie et l'avons conçu comme un VE spécialement conçu pour aider les équipes à répondre aux demandes de plus en plus uniques des chantiers et à remporter plus de contrats sur des projets qui donnent la priorité aux critères de durabilité.»

La CASE 580EV reprend les mêmes spécifications dimensionnelles et offre les mêmes forces d'arrachement que la machine CASE 580SN 4 roues motrices à moteur diesel. Avec cette nouvelle unité de production, CASE a pris en compte les commentaires des clients et a tout optimisé, de la gestion thermique aux commandes de l'opérateur, afin d'électrifier une machine avec des spécifications comparables à celles de la 580SN. CASE a également inclus de nouvelles caractéristiques, comme un écran couleur de 8'', la climatisation, un écran de tableau de bord avant et des feux stroboscopiques à DEL multicolores réglables aux 4 coins.

Alimentée par une batterie lithium-ion de 400 V et 71 kWh, chargée avec le même type d'adaptateur J1772 de niveau 2 que l'on trouve dans les automobiles électriques, la nouvelle chargeuse-pelleteuse électrique est conçue pour offrir jusqu'à 8 h d'autonomie sur une seule charge, en fonction de l'application. La plate-forme de batterie utilise également un système de gestion thermique avancé avec des circuits de refroidissement spécifiques au système pour mieux réguler les températures et aider à maintenir les performances dans des conditions chaudes ou froides.

«Concevoir cette machine dès le départ comme un véhicule électrique conçu à cet effet plutôt que comme une adaptation a permis de mettre au point une série d'innovations pratiques qui changeront positivement l'état d'esprit des équipes qui envisagent de s'équiper d'un véhicule électrique», déclarait Brad Stemper, responsable de la gestion des produits pour l'Amérique du Nord chez CASE. «Nous avons examiné tous les aspects de la machine et amélioré la consommation d'énergie afin d'offrir des performances EV exceptionnelles que les opérateurs verront et ressentiront lorsqu'ils creuseront, chargeront ou déplaceront de la terre.»

La 580EV à 4 roues motrices utilise 2 moteurs électriques indépendants pour la transmission PowerDrive et des pompes hydrauliques alimentant le chargeur, la pelle rétro et les systèmes de direction afin de minimiser la consommation d'énergie et d'améliorer les performances dans les applications de chargement. La pelle rétro de 14' comprend également une Extendahoe pour augmenter la portée, tandis que des caractéristiques telles que l'amortissement de l'oscillation ProControl, PowerLift/PowerBoost et les commandes électrohydrauliques amélioreront la précision et la facilité d'utilisation sur le chantier. L'électrification offre également des avantages en termes de performances, comme la réponse instantanée au couple et le couple maximal à n'importe quel régime, de sorte que les opérateurs n'ont pas besoin d'attendre qu'un moteur à combustion interne monte en puissance pour répondre aux demandes de charge.

En plus de la pelleteuse électrique 580EV, CASE commercialisera 2 autres modèles EV dans les mois à venir. La mini-pelle électrique CASE CX25EV de 2,5 t et la chargeuse compacte sur pneus électrique CASE CL36EV de 3,6 t viendront compléter la gamme CASE EV pour un total de 5 machines.

Avec sa gamme EV élargie, CASE propose une plus grande variété de solutions pour les environnements d'exploitation uniques qui nécessitent un faible niveau de bruit ou aucune émission. Les nouvelles machines complètent le portefeuille de machines diesel de CASE en offrant aux équipes davantage de moyens d'effectuer le travail de manière plus productive et plus efficace tout en minimisant l'empreinte carbone.

Source: CASE Construction Equipment

Une grue WOLFF pour le nettoyage d'un réservoir à 1200 m



Kostmann GesmbH a été mandatée pour l' enlèvement des sédiments du réservoir de Roßwiese pour le compte de VERBUND Hydro Power GmbH. Wolffkran Autriche a réussi à gagner Kostmann comme nouveau client pour ce projet.

L'entreprise de construction basée à Sankt Andrä, en Autriche, s'est servi de sa grue WOLFF 8060.25 Cross, pour le projet à une altitude de 1200 m.

Avec une capacité de levage maximale de 25 t et une longueur de flèche de 50 m, elle est conçue de manière optimale pour transporter des godets pesant jusqu'à 18 t contenant les matériaux d'excavation depuis le réservoir jusqu'au site de dépôt. Ainsi, près de 20 000 m³ de sédiments ont été déplacés en moins d'un mois.

L'accès au site de construction s'est avéré particulièrement difficile. Seuls les camions équipés de remorques courtes peuvaient emprunter la route sinueuse de 6 km qui mène au réservoir. Le transport et le montage complexes ont duré 3 jours et ont une fois de plus posé des problèmes à l'équipe de David Pucher, chef de chantier de Kostmann GesmbH.

«L'équipe de Wolffkran nous a non seulement fait une offre très intéressante, mais a également veillé à ce que le transport, le montage et le démontage de la grue se déroulent sans problème, malgré la situation difficile du chantier», explique David Pucher. À la mi-août, la grue WOLFF 8060.25 a été démontée avec succès et renvoyée à Vienne.

Source: WOLFFKRAN International AG

Forte croissance pour la peinture pour toits froids contenant du Quartzene®



Svenska Aerogel livre une nouvelle commande – cette fois-ci pour 720 kg de Quartzene® – à son distributeur français Renovcoat qui vend des peintures pour toits froids contenant du Quartzene® sur les marchés français et africains. La société gagne maintenant des parts de marché



en France et le nombre de mètres carrés installés augmente régulièrement.

Svenska Aerogel livre désormais régulièrement du Quartzene® à Renovcoat. Renovcoat utilise le matériau pour la réflexion et l'isolation dans sa peinture pour toits froids, car le Quartzene® offre d'excellentes propriétés isolantes et un ISR (indice de réflectance solaire) élevé. Renovcoat a appliqué Roofflect Therm, sa peinture pour toits froids contenant du Quartzene®, sur plusieurs dizaines de milliers de mètres carrés de toits. Ces toits appartiennent à différents types de bâtiments, allant des installations industrielles aux bâtiments scolaires. En outre, Renovcoat explore actuellement de nouvelles applications pour le matériau, ce qui montre que l'entreprise voit un grand potentiel dans le Quartzene®.

«Nous avons une collaboration très fructueuse avec ce client, qui connaît un grand succès sur le marché français. L'intérêt pour les solutions de toitures froides devrait rester élevé, compte tenu des températures élevées observées dans les pays du sud de l'Europe ces dernières années», déclarait Joakim Wanner, directeur des ventes chez Svenska Aerogel.

Que sont les solutions pour toits froids ?

Les revêtements et peintures pour toits froids peuvent être appliqués sur les toits pour réfléchir les rayons du soleil et réduire la chaleur absorbée par les bâtiments. Dans les pays chauds, cela permet de réduire la consommation d'énergie grâce à la diminution de la climatisation des locaux, ce qui réduit les coûts énergétiques. Les solutions de toits froids contribuent à créer des environnements intérieurs plus sains pour les personnes, les animaux et les aliments.

Source: Svenska Aerogel Holding AB

Technologie clé pour la pose de béton en déporté



Les machines à coffrage glissant peuvent être utilisées pour produire des structures monolithiques en utilisant le procédé en déporté (offset). Les profilés de bordure et de gouttière, les murs de protection en béton, les pistes cyclables et de nombreux autres profilés sont fabriqués sur place en une seule pièce à partir de béton frais.

Chaque projet de construction nécessite des paramètres de coffrage glissant et de processus adaptés à l'application. Les machines à coffrage glissant Wirtgen offrent à l'équipe de pose un haut niveau de flexibilité et d'adaptabilité afin d'obtenir des résultats optimaux dans des applications changeantes. Avec le AutoPilot 2.0, l'installation est encore plus précise et économique.

Dans le processus offset, le béton est transporté du véhicule mélangeur vers le coffrage glissant via l'unité d'alimentation. Au fur et à mesure que le finisseur avance, le béton est compacté et façonné dans le coffrage glissant. Le profil monolithique est réalisé à la sortie du coffrage. Différents paramètres peuvent être ajustés en fonction de l'application et du profil à créer.

Avec 4 modèles, des largeurs d'installation jusqu'à 4 m, des hauteurs d'installation jusqu'à 3 m et de nombreuses options de personnalisation, Wirtgen propose des machines pour chaque application.

La structure modulaire des machines à coffrage glissant offre de nombreuses combinaisons possibles. La flexibilité est unique tant dans la configuration initiale que dans les modifications ultérieures de la machine. La gamme d'applications possibles permet une utilisation élevée des machines et donc une rentabilité maximale.

Des bandes transporteuses et des vis d'alimentation sont disponibles pour transporter les matériaux du véhicule mélangeur jusqu'au coffrage glissant. Les bandes transporteuses peuvent transporter de grandes quantités de béton en peu de temps et sont particulièrement faciles à entretenir. Pour plus de flexibilité sur le chantier et pendant le transport, il y a des bandes transporteuses de différentes longueurs et également pliables. Des vis d'alimentation mélangent à nouveau soigneusement le béton avant le coffrage, évitant ainsi la ségrégation du matériau. La hauteur et l'angle de torsion de l'alimentation en béton peuvent être réglés manuellement ou depuis le poste de conduite et déplacés latéralement. Cela permet une adaptation rapide et facile aux conditions du chantier.



L'élément central du finisseur est le coffrage glissant. Il est fixé à la machine au moyen d'une suspension réglable en hauteur et latéralement téléscopique et peut donc être facilement déplacé dans la bonne position. Sur tous les finisseurs à coffrage offset Wirtgen, le coffrage peut être installé aussi bien à gauche qu'à droite. Cela permet de toujours travailler dans le sens de la circulation. La conversion d'un côté à l'autre s'effectue sur le chantier en quelques étapes et en quelques minutes seulement.

Wirtgen propose différents systèmes de vibration pour le compactage du béton. Des vibrateurs hydrauliques ou électriques peuvent être utilisés selon l'application et les besoins. Il est également possible de combiner les deux systèmes sur une seule machine.

Le positionnement du châssis est également très flexible. Les différents modèles offrent différentes possibilités d'installation de la machine sur le chantier. Les bras pivotants du châssis avant, également appelés châssis à parallélogramme, permettent de modifier la largeur de voie et de déplacer la voie de manière latérale. Selon le modèle, le châssis arrière peut également être télescopé de manière latérale. Cela signifie qu'une grande stabilité de la machine peut toujours être garantie, aussi bien sur des chantiers étroits que pour des coffrages éloignés de la machine.

Le Wirtgen AutoPilot permet une commande précise et sans fil des machines à coffrage glissant. Le système se compose d'une station de base, d'une tablette et de l'unité de commande intégrée à la machine. Il rend superflu la mise en place et le retrait d'un fil de guidage, contrairement à un système de commande conventionnel – ce qui réduit le temps et les coûts associés. Guidée par satellite, la machine avance le long d'un fil de guidage virtuel. L'intégralité du processus de travail est plus rapide, plus efficace et ainsi plus rentable. De plus, la pose de géométries complexes, comme par exemple des rayons serrés ou des virages en S, s'en trouve considérablement simplifiée.

Source: Wirtgen Group

Du béton de qualité pour l'industrie éolienne



Le fabricant d'éoliennes Enercon à Emden, dans le nord-ouest de l'Allemagne, a acheté en 2005 une centrale Kombimix de Liebherr pour la production de segments de tour en béton. Après la vente du site à l'entreprise Bettels Betonfertigteile GmbH, la production a été étendue aux éléments préfabriqués de construction comme les éléments de pont.



Lors de la modification de la centrale à béton existante, il fallait veiller à ce que les ateliers de production soient également alimentés de manière fiable en béton frais pendant toute la durée des travaux de modification. Il fallait garantir une qualité de produit élevée et uniforme avant, pendant et après la modification.

Bettels a opté pour l'achat d'une centrale à béton Liebherr-Mobilmix de dernière génération pour prendre le relais pendant la modification. La centrale à béton Mobilmix a, en raison de son montage rapide et économique, été un choix optimal pour cette tâche. Le concept rabattable innovant, combiné avec le précâblage en usine, permet un montage et une mise en service rapides.

La nouvelle centrale a permis de réaliser des économies d'énergie jusqu'à 30%. Le dosage précis du ciment permet simultanément une utilisation efficace des ressources et veille ainsi à une production de béton économique et durable.

Source: Liebherr-Mischtechnik GmbH





Étape importante franchie dans le projet du Fehmarnbelt : les lignes de production d'éléments standard sont en service



Au moment de son achèvement, le tunnel Fehmarnbelt sera le plus long tunnel immergé au monde et est actuellement le plus grand projet d'infrastructure en Europe du Nord. PERI a développé une solution de coffrage pour la production des 79 éléments de tunnel standard, caractérisés par des performances élevées, une grande productivité et le respect de normes de sécurité rigoureuses. Les éléments standard de tunnel sont fabriqués en parallèle sur 5 lignes de production, la dernière ligne ayant commencé ses activités en février 2024.

À son achèvement prévu en 2029, le tunnel de 18 km de long reliera le Danemark et l'Allemagne pour le trafic routier et ferroviaire. Avec un temps de trajet de seulement 7 minutes en train et 10 minutes en voiture, il offrira une connexion ferroviaire rapide entre la Scandinavie et l'Europe centrale.

Le tunnel immergé a une largeur totale de 42 m et comprend 5 corridors. Deux de ces couloirs sont à 2 voies et destinés aux véhicules motorisés, 2 sont à 1 voie et destinés au trafic ferroviaire et le tube restant est un passage de service et d'évacuation. PERI a fourni le coffrage pour produire les éléments standard, chacun d'une longueur de 217m et d'un poids de 73 000 t.

La solution de coffrage en acier PERI sur mesure a été fabriquée, en Allemagne, en Pologne et en Italie. Elle comprenait plus de 11 000 t de matériaux de coffrage, qui ont été livrés au site de production par douze navires et plus de 275 camions.





Grâce à une étroite collaboration entre l'équipe de soutien sur site de PERI et le personnel du site de FLC, les 5 lignes de production, comprenant chacune plus de 250 000 pièces, ont été assemblées avec succès.

La production des éléments nécessitera plus de 700 pièces coulées au cours des prochaines années. La solution de coffrage spéciale de PERI a été utilisée pour mener à bien les nombreux travaux de bétonnage, chacun impliquant le coulage d'environ 3300 m^3 de béton. Après la phase de démarrage, les lignes de production passeront à la production en série.

Source: PERI

Sure Grip Controls dévoile le module Sure Grip à l'iVT Expo 2024



Sure Grip Controls, Inc., un spécialiste dans la conception de manettes industrielles pour les applications hydrauliques, faisant partie de la société Bailey International, annonçait le lancement de son module de rouleau proportionnel Sure Grip, lors de l'iVT Expo 2024, qui se tenait à Chicago, dans l'Illinois, les 21 et 22 août dernier.

Le module de rouleau proportionnel Sure Grip représente la nouvelle génération de commandes miniatures analogiques à grand débattement et à retour au centre, conçues pour offrir une précision et des performances durables. Les participants au salon iVT Expo ont pu découvrir comment ce nouveau produit peut améliorer l'efficacité opérationnelle et la facilité d'utilisation dans les applications d'équipement mobile.

L'engagement de Sure Grip Controls en faveur de l'excellence se reflète dans les certifications ISO (ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001). Tous les produits sont fabriqués à partir de matériaux de qualité supérieure et sont soumis à des essais rigoureux pour garantir des performances et une fiabilité supérieures.

Source: Bailey International

Tombereau sur chenilles TCR50-2 de Takeuchi



Le nouveau tombereau sur chenilles TCR50-2 de Takeuchi offre de meilleures fonctionnalités, une plus grande performance ainsi qu'un confort et une facilité d'entretien améliorés.

Avec un poids de 6550 kg et un moteur de 118 hp, le tombereau sur chenilles TCR50-2 est une machine polyvalente et bien équilibrée qui excelle dans une large gamme d'applications.

Grâce à l'angle de déversement de 65° et au poids de chargement maximal de 3700 kg de cette machine, l'opérateur aura toujours la possibilité de décharger beaucoup de terre en un seul mouvement de déversement. La benne pivotante à 180° réduit le besoin pour un opérateur non qualifié de repositionner continuellement la machine et prévient l'usure précoce des chenilles en caoutchouc.

La cabine de l'opérateur complètement repensée dispose d'un écran en couleur avec fonction de vue caméra standard, des leviers de commande hydraulique, d'un siège à suspension réglable, d'un climatiseur puissant, d'une radio avec support USB et d'un grand porte-gobelet pour un confort supérieur et moins de fatigue pour l'opérateur.

Les leviers de commande hydraulique assurent un maniement tout en douceur de la fonction de déplacement et de la fonction de la benne tandis que la pédale d'accélérateur permet un maniement plus intuitif et plus économique de la vitesse de la machine.

Le capot à grande ouverture fournit un accès exceptionnel au moteur et aux points d'inspection de routine. La pompe de transfert de carburant standard permet à l'opérateur de remplir le réservoir de carburant plus facilement et plus rapidement.

Source: Takeuchi-US

Terex lance MAGNA pour les grandes carrières et l'exploitation minière



Terex annonçait récemment le lancement de MAGNA, une nouvelle marque destinée aux opérations d'exploitation de carrières, d'exploitation minière, de construction et de recyclage à grande échelle. MAGNA proposera des machines robustes et de grande capacité conçues pour des rendements et des volumes plus élevés, en s'appuyant sur l'héritage de solutions d'équipement innovantes de Terex.

La nouvelle marque tirera parti du réseau de distribution mondial de Terex et de ses vastes capacités d'ingénierie, de fabrication, de marketing, de pièces détachées et de service.

Neil McIlwaine, nouvellement nommé directeur de la division commerciale, dirigera MAGNA, apportant son expérience acquise lors de missions réussies chez Finlay en Chine et en Afrique du Sud.

Avec des décennies d'expérience et une réputation d'excellence à travers ses marques Powerscreen, Finlay et EvoQuip, Terex a été à l'avant-garde de la fourniture de solutions d'équipement innovantes et de haute qualité.

Le lancement de MAGNA soutient la croissance de Terex en élargissant son offre avec des produits qui complètent sa gamme existante.

«Bien que nous occupions une position de premier plan sur le marché mondial des équipements de traitement de matériaux compacts et de taille moyenne, MAGNA nous positionnera pour servir les clients nécessitant des machines à plus haut rendement, via notre distribution mondiale renommée et étendue. réseau. Avec une feuille de route produit ambitieuse et soutenue par des capacités d'ingénierie, de fabrication, de marketing, de pièces détachées et de service à l'échelle de Terex, MAGNA offrira un potentiel de croissance important pour Terex», expliquait Pat Brian, vice-président de Terex Aggregates.

Source: Terex Corporation

HD Hyundai ajoute les pelles de masse HX800A L et HX1000A L à sa gamme de pelles sur chenilles



HD Hyundai Construction Equipment North America poursuit l'expansion de sa gamme de pelles sur chenilles HX avec la disponibilité de 2 nouvelles pelles pour excavation de masse. La HX800A L de 80 t et la HX1000A L de 100 t sont conçues pour répondre aux besoins des applications de terrassement, d'exploitation minière et de carrière à grand volume.

La HX800A L est équipée d'un moteur de 528 hp, tandis que la HX1000A L est équipée d'un moteur de 620 hp. Chaque machine peut être configurée avec différentes configurations de flèche et de bras pour s'adapter au matériau à excaver. La HX800A L prend en charge des godets d'une capacité de 3,4 à 5,4 m^3, tandis que la HX1000A L prend en charge des godets d'une capacité de 5,4 à 6,8 m^3.

Les 2 nouveaux modèles de pelles offrent des modes de puissance sélectionnables et un système électronique d'optimisation de la puissance pour contrôler la puissance et l'efficacité de la machine. La HX800A L est également équipée d'un système intégré de contrôle intelligent de la puissance qui surveille les données de performance en temps réel de la pelle et règle automatiquement la puissance du moteur et le débit hydraulique en fonction des exigences opérationnelles pour des performances maximales.

La cabine des HX800A L et HX1000A L est conçue pour le confort et la sécurité, avec une protection FOPS de niveau 2 et des supports d'amortissement des vibrations avancés.

Les HX800A L et HX1000A L sont livrées avec la garantie de pointe de Hyundai et un accès illimité de 5 ans au système de gestion de flotte Hi MATE de Hyundai.

Source : HD Hyundai Construction Equipment NA

Les cônes de QMS volent la vedette à Hillhead 2024



Hillhead 2024 s'est avéré être un grand succès pour Quarry Manufacturing & Supplies. (QMS) Le fabricant britannique de concasseurs, de cribles, de pièces détachées et d'équipements connexes pour les industries extractives a profité de ce salon pour présenter les dernières nouveautés. Cependant, les vedettes du salon pour la société basée dans le Leicestershire étaient une sélection de cônes de la série B.

Hillhead est la plus grande exposition de ce type au monde et, à ce titre, c'était l'occasion idéale pour QMS de dévoiler deux de ses derniers développements qui changent la donne et de présenter une sélection de ses équipements de pointe pour les industries d'extraction des minéraux.

La dernière version de la marque de support de concasseur de QMS, QMBack, un composé de support solide en résine époxy, a été présentée aux côtés d'autres solutions après-vente, notamment le système de contrôle complet de concasseur (C3) de l'entreprise. Ce dernier est un système PLC intégré conçu et développé pour contrôler tous les aspects du fonctionnement du concasseur. Mais ce qui a vraiment attiré les visiteurs sur le stand de QMS, ce sont ses concasseurs à cône de la série B.

Les concasseurs à cône de la série B combinent une conception robuste et des performances élevées. La gamme associe une puissance de moteur élevée, une grande portée et une vitesse plus élevée pour offrir aux utilisateurs des capacités élevées, souvent supérieures à celles d'autres concasseurs de taille comparable.

«Nos concasseurs de la série B répondent aux exigences les plus strictes en matière de qualité des produits. Ils produisent des matériaux d'une forme et d'une qualité excellentes, le réglage pouvant être facilement effectué en quelques secondes pendant la production., expliquait Jonathan Beck, directeur général de l'entreprise.

Le système hydraulique unique des concasseurs à cône de la série B assure une protection automatique contre les surcharges en permettant à la tête de s'abaisser pour laisser passer les matériaux non broyables. Le système ramène ensuite automatiquement la tête dans sa position initiale. Cette conception unique du système hydraulique signifie que le concasseur fonctionne à un réglage défini avec moins de dérive de réglage et une plus grande stabilité sur l'ensemble du circuit. Le réglage du concasseur est instantanément maintenu, même après le passage d'un morceau de ferraille.

«Le remplacement d'un concasseur à cône secondaire conventionnel par un concasseur à cône XC de la série B révolutionnera les performances de l'ensemble de l'installation. Le réglage du concasseur primaire peut être augmenté, ce qui se traduit par une plus grande capacité, des coûts d'exploitation plus faibles et des niveaux de fiabilité plus élevés», ajoutait monsieur Beck.

Les concasseurs QMS de la série B sont disponibles en version standard et en version XC, spécialement conçue pour les applications de concassage secondaire avec une très grande capacité d'admission et d'une capacité élevée par rapport à sa taille. Ces caractéristiques sont obtenues grâce à une chambre de broyage très longue. Pour optimiser l'économie de fonctionnement, la longue chambre est divisée en 3 sections qui peuvent être remplacées à différents intervalles.

Source: Quarry Manufacturing & Supplies

John Deere lance des offres éprouvées E-Drive avec les modèles 744 et 824 de la catégorie X



John Deere annonçait récemment le lancement de ses chargeurs articulés E-Drive 744 et 824 de la catégorie X. Conçus pour répondre aux conditions exigeantes des chantiers de construction, ces chargeurs technologiquement avancés sont la solution idéale pour les clients qui souhaitent bénéficier d'un rendement énergétique inégalé, d'une productivité accrue et d'un confort d'utilisation inégalé.

«Dans un marché où efficacité et durabilité vont de pair, nous sommes fiers de montrer la voie avec nos chargeuses E-Drive 744 et 824 de la catégorie X, car nous continuons à proposer des solutions innovantes à nos clients», déclarait Katie Voelliger, directrice du marketing des produits chez John Deere. «Ces chargeurs ne visent pas seulement à faire économiser à nos clients des temps d'arrêt et des coûts liés à la propriété, mais ils incarnent également notre engagement à offrir des fonctionnalités avancées, des solutions hybrides et des technologies de pointe sur des machines de toutes tailles, y compris sur nos grands chargeurs articulés».

Les chargeurs 744 et 824, qui proposent depuis longtemps des solutions hybrides au marché de la construction, sont dotées du système E-Drive à transmission variable électrique (EVT). Ils sont équipés d'un moteur diesel JD9 comme source d'énergie principale, mais le convertisseur de couple et la transmission traditionnelle ont été remplacés par le système EVT, qui offre une plus grande efficacité. De plus, le composant E-Drive fournit une puissance instantanée, tout en simplifiant le fonctionnement et en réduisant la complexité. Ces machines permettent non seulement de réduire considérablement les coûts annuels de carburant grâce à leur conception hybride, mais aussi d'améliorer la productivité, ce qui se traduit par un coût total de possession supérieur de 7 % par rapport aux systèmes d'entraînement conventionnels.

Les opérateurs peuvent s'attendre à un environnement plus silencieux grâce au régime constant du moteur. Les 2 modèles offrent une meilleure visibilité des 2 côtés de la machine et d'une meilleure visibilité au-delà des rétroviseurs conventionnels. De plus, les lignes de projection de la trajectoire dynamique en marche arrière permettent de visualiser la trajectoire prévue en marche arrière afin d'assurer une meilleure ligne de visée.

Les chargeurs 744 et 824 de la catégorie X offrent une productivité inégalée grâce au système Pile Slip Assist exclusif à John Deere – le conducteur peut bénéficier d'un verrouillage proactif du différentiel avant l'engagement des piles, ce qui réduit le patinage des pneus, améliore le remplissage du godet et diminue le temps de cycle. La transmission variable électrique (EVT) réduit également la complexité en permettant une réponse plus instantanée avec moins d'interventions de l'opérateur et l'utilisation d'une seule pédale pour le fonctionnement.

Enfin, les 2 modèles offrent des modes de fonctionnement économes en carburant : le mode standard et le mode performance. Le mode standard par défaut permet de réduire jusqu'à 25% la consommation de carburant tout en faisant de la durabilité une priorité et en garantissant la productivité. Le mode performance fait de la productivité la priorité absolue avec des performances accrues de 5% et une consommation de carburant réduite de 15%.

Source: Deere & Company

Terex Utilities offre une formation pratique aux techniciens de service



En juin dernier, Terex Utilities a organisé sa 39e École de service annuelle au Lake Area Technical College pour 56 participants venus des États-Unis et du Canada. L'école de service offre une expérience pratique qui aide les techniciens à mieux comprendre l'inspection, la maintenance, le dépannage, l'entretien et l'exploitation des équipements.

Cette année, l'école comprenait 9 stations, avec des instructeurs membres de l'équipe Terex du support technique, du service sur le terrain et du groupe des responsables régionaux du support de production. Les stations comprenaient une formation sur des nacelles et mâts de charge spécifiques, ainsi qu'une instruction générale sur l'entretien et les inspections.

Bien que la formation soit destinée aux techniciens qui travaillent sur l'équipement, d'autres personnes, telles que les formateurs, peuvent bénéficier de cette expérience d'apprentissage pratique.

Roger Pothier est propriétaire et instructeur de Live Line Utility Training Inc. au Canada. Fort de 20 ans d'expérience en tant que mécanicien automobile et de véhicules lourds, monsieur Pothier a ouvert Live Line Utility Training en septembre 2023, qui est un fournisseur de formation accrédité par le Conseil canadien des parcs de véhicules utilitaires. «Mon objectif est de pouvoir retourner au Canada avec plus de contenu pour mon programme de formation. Le matériel de démonstration et les outils pédagogiques utilisés ici sont sans égal.»

Pour plus d'informations sur la Terex Service School et les autres offres de formation de Terex, visitez le site www.terex.com/utilities.

Source: Terex Corporation

Komatsu présentera ses solutions d'électrification à MINExpo 2024

L'électrification est une étape essentielle pour réduire les émissions des équipements miniers et aider les organisations minières à atteindre leurs objectifs de durabilité. Komatsu présentera à l'industrie ses dernières solutions d'électrification lors du salon MINExpo 2024 à Las Vegas, au Nevada, du 24 au 26 septembre 2024.

Komatsu s'est engagée à aider les compagnies minières à réduire leur impact sur l'environnement en développant une gamme de produits et de solutions conçus pour répondre à leurs besoins, où qu'elles se trouvent sur le chemin de la durabilité. Les initiatives d'électrification de Komatsu s'appuient sur des décennies d'expérience dans le domaine de l'électrification des équipements, tant pour les camions et chargeurs électriques de l'entreprise que pour les machines d'exploitation souterraine entièrement électriques. Komatsu s'appuie désormais sur ces connaissances pour développer des solutions d'électrification pour tous les secteurs de l'exploitation minière.



Les produits présentés sont les suivants : le WX04B, le premier LHD alimenté par batterie de Komatsu; le WX04B, un LHD d'une capacité de 4 t et une nouvelle solution de charge conçue par Komatsu; la pelle minière hydraulique à entraînement électrique PC4000-11E; le camion de transport 930E PADT construit sur la plate-forme modulaire de Komatsu qui permet de passer du diesel à la batterie ou même à la pile à hydrogène.

Outre les équipements, Komatsu présentera ses collaborations avec d'autres organisations œuvrant pour un avenir plus durable, notamment GM et ABB.

À MINExpo 2024, Komatsu démontrera la vision de l'entreprise pour l'optimisation durable des mines grâce à des solutions et des technologies conçues pour donner la priorité à la sécurité, à la fiabilité, à la rentabilité et à l'impact sur l'environnement.

Source: Komatsu

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

À venir dans les prochains numéros!

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

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





Le sous-marin U17 en route vers le Technik Museum Sinsheim



Le transport du sous-marin U17 du musée technique de Speyer au musée jumeau de Sinsheim a sans doute été l'événement de l'année pour les amateurs de convois exceptionnels. L'équipe de la société Kübler a acheminé le U17 par voie terrestre sur 30 lignes d'essieux SCHEUERLE InterCombi en évitant de nombreux obstacles. Le parcours exigeant et le chargement très spécial ont nécessité des manoeuvres précises, comme la première rotation d'un sous-marin sur un transporteur modulaire jamais faite dans le monde.

Sans le savoir-faire du spécialiste des charges lourdes et la technique de transport performante de TII SCHEUERLE, la mission n'aurait pas pu être réalisée de cette manière.

Des milliers de personnes ont suivi avec passion, durant 4 semaines, le transport du sous-marin U17 de 350 t. Ce fut une entreprise délicate, car le convoi qui atteignait 90 m de long et 10 m de haut devait passer sous des ponts peu élevés et des lignes à haute tension – sans oublier les routes étroites de la région vallonnée du Kraichgau. Pour passer sous les obstacles, il fallut faire pivoter à plusieurs reprises le U17 de 70° sur son axe longitudinal à l'aide d'un dispositif spécial.

Mais pour commencer, le voyage se déroula sur le Rhin et le Neckar, de Spire à Haßmersheim en passant par Mannheim. Sur 30 lignes d'essieux InterCombi de TII SCHEUERLE, le sous-marin historique s'est d'abord retrouvé sur une barge fluviale, de 66 m de long et de 11,5 m de large. Pendant que le chargement était transbordé sur la barge, l'équipe de la société Kübler gardait à l'oeil les 240 roues de l'InterCombi et veillait en modulant le ballastage et le débattement de 650 mm afin que la barge et le U17 soient toujours à l'horizontale.

«Pour un transport de ce type, nous avons besoin de lignes d'essieux modulaires de très bonne qualité, robustes, avec une direction précise. Nous coopérons depuis 35 ans déjà avec TII SCHEUERLE et sommes convaincus de la qualité des véhicules», explique Frieder Saam. La série SCHEUERLE InterCombi répond très exactement à ces exigences. Elle se compose de véhicules modulaires à plateau de 3 m de largeur qui permettent de couvrir un grand nombre de cas de transport. Du fait de la faible hauteur de plateau de 1190 mm en position de marche et de la large base d'appui, les lignes d'essieux conviennent aussi très bien aux chargements avec centre de gravité élevé à l'image du U17 et aux manoeuvres de pivotement. Les modules InterCombi sont offerts soit, comme dans le cas du transport du U17, sous forme de combinaison remorquée, mais aussi de train articulé ou de transporteur autopropulsé.









Au coeur des villages, le convoi s'est faufilé dans les rues étroites à quelques centimètres seulement des façades des maisons.

Sur le dernier kilomètre le séparant du musée technique de Sinsheim, des fanfares et des milliers de spectateurs ont accompagné le U17, lui réservant un accueil mémorable.

Le sous-marin attend désormais les premiers visiteurs à partir de l'été 2025.

Le sous-marin réformé était déjà arrivé au musée technique de Speyer l'année dernière *(InfraStructures, août 2023)*, principalement par voie fluviale. Cette escale était nécessaire pour que les experts du musée puissent débarrasser le U17 de ses batteries et ballasts pesant des tonnes. Le temps avait manqué à Thyssenkrupp Marine Systems pour s'en charger pendant la démilitarisation du sous-marin dans un chantier naval de Kiel.

La planification du transport spécial dans son intégralité a duré 5 ans.

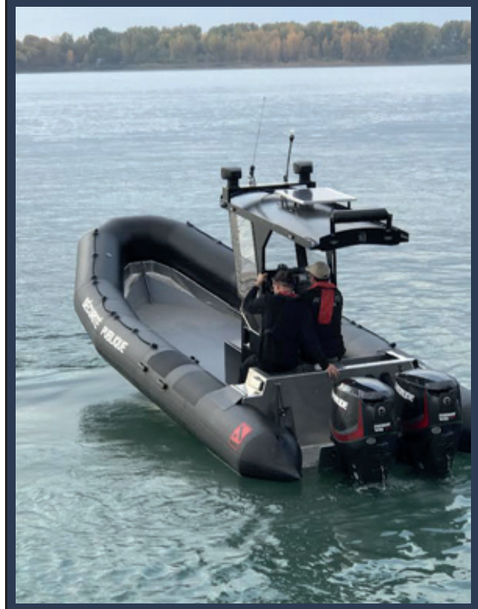
Source: Transporter Industry International GmbH

AIRSOLID

2832 Ch de la Baronnie Varennes, QC J3X 1P7

FABRICANT DE BATEAUX INDUSTRIELS AU QUÉBEC DEPUIS 34 ANS

Tél. 514-978-3740 • www.airsolid.ca



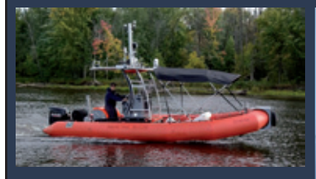
LE VRAI 4X4 DES MERS

Conception adaptée aux besoins du client.
Conçu pour durer et affronter les conditions les plus extrêmes de navigation.
Coques en aluminium marin soudé.
Norme de construction Transport canada TP 1332.
Flotteurs en toile composite de polyuréthane soudés.

Norme de Construction:
TP 1332
ISO 6185

Partenaire:
SUZUKI

AIRSOLID conçoit, développe et fabrique des bateaux pneumatiques et autres produits gonflables utilisés dans différents domaines, entre autres commerciaux et industriels.







- bateau de sécurité
- bateau de travail
- transport de passagers
- bateau de chantier
- de 15 pieds à 50 pieds

AIRSOLID fabrique ses bateaux au Québec, sur mesure pour ses clients. Nos bateaux professionnels sont robustes, durables et très fonctionnels.

Nous ne cesserons jamais d'innover tant au niveau du design que de la fabrication pour que vous ayez le meilleur bateau possible pour votre budget. Venez essayer nos bateaux, on vous attend!













Kalmar fournira 8 chariots ECO à Maritime Transport



Kalmar annonçait récemment la conclusion d'un accord avec Maritime Transport pour la fourniture de 8 chariots télescopiques Kalmar Eco. L'accord comprend également un contrat d'entretien complet Kalmar de 7 ans et une couverture Kalmar Insight pour toutes les unités.

Depuis sa création en 2001, Maritime Transport est devenu le premier fournisseur britannique de services intégrés de logistique de fret routier et ferroviaire. Aujourd'hui, la société emploie 3000 personnes sur 41 sites, dont 8 terminaux stratégiques de fret ferroviaire. L'entreprise exploite également la plus grande flotte d'équipements de manutention de conteneurs du Royaume-Uni.

Les machines seront déployées sur le site ferroviaire de la société à Wakefield, et sur le terminal de fret ferroviaire de Hams Hall, près de Birmingham.

Grâce au logiciel de gestion de flotte Insight de Kalmar, Maritime Transport sera en mesure de transformer les données en informations exploitables et utiles.

«Nos chariots Kalmar Eco actuels nous ont permis de réaliser d'importantes économies de carburant et de coûts, et nous sommes très satisfaits de leur fiabilité. En moyenne, nous réalisons des économies de carburant de 5 l/h. Avec Kalmar Care, nous bénéficions d'une tranquillité d'esprit supplémentaire en termes de fiabilité et de disponibilité, 2 aspects essentiels pour maintenir le service de haute qualité exigé par nos clients. De plus, Kalmar Insight nous permettra d'améliorer la visibilité sur l'état de l'équipement et d'améliorer la planification de la maintenance, la programmation et la prévisibilité des coûts», déclarait Tom Glenn, directeur national de l'usine, Maritime Transport.

Source : Kalmar UK

Allison Transmission s'associe à BAE Systems pour les futurs programmes CV90



De g. à d.: Tommy Gustafsson-Rask, directeur général de BAE Systems Hägglunds et Dana Pittard, vice-président des programmes de défense, Allison Transmission, devant le BAE CV90 équipé d'une transmission Allison, lors du salon Eurosatory 2024, un salon international consacré à la défense et la sécurité, qui s'est tenu en juin dernier, à Paris.

Allison Transmission a signé un contrat avec BAE Systems Hägglunds, l'un des producteurs de véhicules de combat chenillés les plus performants d'Europe, pour fournir la nouvelle solution de propulsion Allison 4040 MX™ pour les programmes de véhicules de combat d'infanterie (VCI) CV90 en cours, dont la production devrait débuter en 2028.

Le 4040 MX élargit l'offre de poids moyen d'Allison dans son portefeuille de produits à transmission transversale en tant que variante améliorée de la transmission transversale 3040 MX™ éprouvée présente dans le véhicule de combat M10 Booker de l'armée américaine.

Cette dernière collaboration s'inscrit dans la continuité d'une relation de longue date entre BAE Systems Hägglunds et Allison et représente une opportunité de croissance continue sur le marché final de la défense d'Allison au-delà des nombreux programmes qui devraient générer 100 millions $US (137 millions $) de revenus annuels supplémentaires. Les véhicules chenillés BvS10 et Beowulf de BAE Systems sont tous deux équipés de transmissions Allison 3000 Specialty Series™.

Source: Allison Transmission Holdings, Inc.

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

nokian TYRES
Pneus pour Ports & Terminaux
Assurer la circulation des marchandises
www.nokiantyres.com/heavy
Le Nokian HTS G2 est la nouvelle génération améliorée des pneus portuaires Nokian HTS. Les bandes de roulement lisses ou à sculptures apportent stabilité, précision de conduite et capacité de charge aux gerbeurs à mât rétractable. La tenue de cap et les virages réguliers se traduisent par la sécurité et l'efficacité au quotidien, tandis que l'excellente résistance aux crevaisons et les rainures profondes garantissent une vie utile longue et sans problème.
Nokian HTS G2 L4S
Nokian HTS G2 E-4

KOHLER
Série KDI Series
Réduction du bruit
Système intelligent de gestion des émissions
Excellente efficacité énergétique
Reduced noise
Smart emission management system
Excellent fuel efficiency
Compact
Faibles vibrations
Haute puissance pour son empreinte réduite
Compact
Low vibrations
More power with small footprint
Une plateforme moteur pour le monde entier
Entretien facile
Longs intervalles d'entretien
One engine platform for the entire world
Easy maintenance
Long service intervals
CONTACTEZ NOUS OU VISITEZ NOTRE SITE WEB POUR PLUS D'INFORMATIONS - CONTACT US OR VISIT OUR WEBSITE FOR MORE INFORMATION
JSL DIESEL BEC MOTEURS
diesel-bec.com
JSL NEW WAY DIESEL ENGINES
newwaydiesel.com
QUEBEC 1 866 441-3401
ATLANTIC CANADA 1 877 663-9929
ONTARIO 1 844 309-0086
DÉTAILS-DETAILS

Allison FracTran® s'étend au marché canadien

Allison Transmission s'est associée à Element Technical Services, une société de services de pompage sous pression desservant le bassin de Williston, le bassin de la rivière Powder et le bassin sédimentaire de l'Ouest canadien, pour mettre en service la FracTran® d'Allison pour la première fois au Canada. Le FracTran est entré en production l'année dernière et représente une opportunité de croissance supplémentaire pour le marché final mondial des véhicules hors route d'Allison.

Grâce à son partenariat avec Element Technical Services, la transmission Allison FracTran® pour la fracturation hydraulique est en service dans les champs pétrolifères canadiens.

Dernière innovation de la gamme de produits Oil Field Series™ d'Allison, la FracTran a été développée à la suite d'un grand nombre d'avis de clients ainsi que d'une analyse des informations sur le cycle de travail recueillies au cours des décennies d'expérience d'Allison sur les champs pétroliers et gaziers dans le monde entier. Le FracTran améliorera la compétitivité et la productivité des opérateurs de services dans une industrie qui privilégie un faible coût total de possession et un rendement élevé du capital investi.



La FracTran est équipée de 8 gammes de vitesses et offre de multiples rapports de démultiplication conçus pour offrir une grande polyvalence aux clients. Il a été lancé avec une puissance nominale de 3300 hp et un couple d'entrée de 10 000 lb pi pour répondre aux exigences actuelles du marché. Toutefois, le produit peut atteindre une puissance de 3500 hp sans qu'aucune modification matérielle ne soit nécessaire. En outre, le FracTran offre des diagnostics en direct pour les éléments filtrants et le liquide de transmission, un module de commande monté sur la transmission, des diagnostics de mesure de torsion et un système d'information à distance embarqué.

Source: Allison Transmission Holdings Inc.

Toyota présente le projet GR Yaris Hydrogen



Toyota présentait récemment la technologie expérimentale d'un moteur à combustion fonctionnant à l'hydrogène dans la GR Yaris. Le carburant à l'hydrogène, les réservoirs et la facilité à faire le plein du véhicule d'essai sont les mêmes que ceux de la Mirai, le véhicule électrique à pile à combustible produit en série par Toyota.

Contrairement à la Mirai, où l'énergie résulte d'une réaction chimique dans les piles à combustible, la GR Yaris d'essai est équipée d'un moteur à combustion interne qui utilise l'hydrogène comme carburant. La technologie du moteur à combustion à l'hydrogène a débuté en 2017, mais il n'est pas encore prêt pour la production en série, la voiture à l'hydrogène affiche déjà des performances impressionnantes en course avec quasiment zéro émission de gaz d'échappement.

«L'industrie automobile japonaise doit être en mesure de produire efficacement des voitures de tourisme. Pour cela, les constructeurs doivent participer à des courses afin de tester jusqu'au bout la durabilité et les performances de leurs véhicules. La concurrence engendre le progrès, sans oublier l'enthousiasme des passionnés de sport automobile. Le but des courses n'est pas seulement d'assouvir notre curiosité, mais surtout de faire avancer l'industrie automobile japonaise», déclarait Kiichiro Toyoda, fondateur de Toyota Motor Corporation décédé en mars 1952.

La GR Yaris d'essai à l'hydrogène, tout comme la Corolla Sport de compétition, sont équipées du moteur 3 cylindres 1,6 l turbo de la fameuse GR Yaris, mais avec une alimentation et une injection de carburant modifiées en vue du recours à l'hydrogène. La Corolla Sport à l'hydrogène participe depuis mai dernier à la série de courses Super Taikyu au Japon dans le cadre de la division ROOKIE Racing de TOYOTA GAZOO Racing. Le moteur à combustion expérimental à l'hydrogène doit ainsi être testé dans les conditions éprouvantes du sport automobile.

«Nous avons franchi la première étape pour participer à la compétition avec le moteur à hydrogène et pour le développer – c'est notre défi. Je pense que les choses seront un peu différentes dans 10 ans, et j'espère que l'on se souviendra alors de la manière dont nous avons relevé le défi, en profitant de chaque instant», déclarait Akio Toyoda, président de Toyota Motor Corporation.

L'hydrogène brûle plus vite que l'essence et permet donc au moteur de réagir plus rapidement, tout en affichant d'excellents résultats sur le plan environnemental. Non seulement la combustion de l'hydrogène est très pure, mais elle préserve en outre les stimuli sensoriels caractéristiques des moteurs à combustion.

Toyota a intensifié ses efforts en vue d'atteindre la neutralité carbone, notamment en favorisant le recours à l'hydrogène avec la production en série de véhicules FCEV et de nombreux autres produits fonctionnant avec une pile à combustible. En développant ses technologies de moteurs à hydrogène dans le sport automobile, Toyota entend contribuer à une société basée sur l'hydrogène, plus avancée sur le plan écologique.

Source: Toyota Motor Corporation

Le projet de pick-up Toyota à Hydrogène entre dans sa phase finale



Le projet visant à réaliser un pick-up Hilux à pile à combustible hydrogène est entré dans sa phase finale, marquant une nouvelle étape dans le parcours de Toyota vers un avenir sans carbone.

Depuis la présentation du premier prototype en septembre 2023, Toyota et ses partenaires du consortium, soutenus financièrement par le gouvernement britannique, ont atteint une phase intensive d'évaluation et de démonstration.

Dix prototypes de Hilux à pile à combustible ont vu le jour dans l'usine de Toyota à Derby, en Angleterre. Cinq véhicules font actuellement l'objet d'essais rigoureux sur le terrain afin d'évaluer la sécurité, les performances, la fonctionnalité et la durabilité, en générant des données d'essai en situation réelle. Cinq autres exemplaires seront présentés aux clients et aux médias, notamment lors des Jeux olympiques et paralympiques de Paris 2024.



En faisant découvrir la technologie des piles à combustible hydrogène aux clients, Toyota jette les bases d'un avenir prospère pour la technologie hydrogène dans le secteur des transports.



Le Hilux à pile à combustible devrait atteindre 600 km d'autonomie, dépassant celle d'un système électrique à batterie. Par ailleurs, la légèreté de l'hydrogène permet d'obtenir une charge utile et une capacité de remorquage supérieures à celles des autres solutions zéro émission.

L'hydrogène est stocké dans 3 réservoirs à haute pression, chacun contenant 2,6 kg pour une capacité totale du système de 7,8 kg. Les réservoirs sont montés à l'intérieur du châssis échelle.

Composée de 330 cellules, la pile à combustible à électrolyte polymère est installée au-dessus de l'essieu avant. Le Hilux à pile à combustible est à propulsion arrière grâce à un moteur électrique situé sur l'essieu arrière qui délivre une puissance maximale de 134 kW (182 hp) et un couple maximal de 300 Nm (220 lb pi).

Une batterie lithium-ion, qui stocke l'électricité produite à bord par la pile à combustible, est placée dans le plancher de l'espace de chargement arrière, au-dessus des réservoirs d'hydrogène, évitant ainsi toute perte d'espace dans l'habitacle.

Source: Toyota Motor Corporation

Nominations



BOMAG Americas, une société Fayat, annonce la promotion de **Christoph Thiesbrummel** au poste de vice-président des ventes et du marketing pour les opérations nord-américaines à compter du 22 juillet 2024. Dans ses nouvelles fonctions, monsieur Thiesbrummel dirigera les ventes des canaux de distribution et de location, l'administration des ventes, la gestion des produits et les activités de marketing de BOMAG Americas.

Christoph Thiesbrummel apporte à son nouveau poste plus de 10 ans d'expérience dans l'industrie, tous au sein de l'organisation BOMAG. Après avoir obtenu son doctorat en marketing et en gestion d'entreprise, il a commencé sa carrière chez BOMAG au siège social de Boppard, en Allemagne, en tant que responsable de la tarification et de l'analyse commerciale. Il a ensuite rejoint BOMAG Americas pour occuper le poste de directeur de l'administration des ventes, où il a supervisé l'équipe des ventes internes. Il a également travaillé avec l'équipe des ventes sur le terrain, gérant le développement du marché et des nouveaux concessionnaires pour BOMAG Americas. Au cours des 2 dernières années, il a occupé le poste de directeur des ventes de BOMAG Americas, canal des concessionnaires pour l'est des États-Unis.

Source: BOMAG



Fecon LLC annonçait récemment la nomination de **Jeff Stanley** au poste de directeur commercial. Monsieur Stanley apporte à son nouveau rôle une riche expérience et un leadership éprouvé.

Jeff Stanley a été la pierre angulaire du succès de Fecon qu'il a rejoint en 2005. Il a depuis occupé plusieurs postes clés à responsabilité croissante au sein de l'entreprise en faisant preuve d'un engagement inébranlable en faveur de l'innovation et de l'excellence. Avant de rejoindre Fecon, Jeff Stanley a travaillé comme ingénieur chez FINN Corporation pendant 9 ans, où il a perfectionné ses compétences et son expertise en matière d'ingénierie et de développement de produits. Il est titulaire d'un diplôme en technologie d'ingénierie mécanique de l'Université de Cincinnati et d'une maîtrise en administration des affaires de l'Université Xavier.

Fecon, LLC s'engage en faveur de l'innovation, de la qualité et de la satisfaction des clients. Avec Jeff Stanley comme CCO, la société est prête à poursuivre sa croissance et son succès dans les secteurs de l'équipement forestier et de la gestion des terres.

Source: Fecon LLC



Emerson annonçait récemment un changement important au sein de sa division Appleton Group avec la promotion d'**Andy Schwegel**, vétéran de 35 ans dans l'industrie électrique, au poste nouvellement créé de vice-président des ventes mondiales, avec effet immédiat. Il rendra compte directement à Anthony Hartman, président d'Appleton Group.

Précédemment vice-président des opérations internationales et des ventes industrielles et commerciales, monsieur Schwegel sera chargé de continuer à stimuler la croissance et l'augmentation du chiffre d'affaires pour les marques Appleton Group Appleton™, O-Z/Gedney™, EasyHeat™ et Nelson™ à travers un réseau de vente mondial qui englobe plus de 2500 partenaires distributeurs.

«Andy a une longue expérience du renforcement des ventes et de la concrétisation d'opportunités commerciales stratégiques», a déclaré Hartman. «Sa connaissance approfondie des marchés des produits électriques pour environnements difficiles et dangereux, combinée à une riche expérience de direction, fait de lui le leader idéal pour l'ensemble de nos opérations de vente mondiales. Sa capacité à accélérer continuellement la croissance des ventes et à naviguer dans des paysages de marché complexes sera cruciale alors que nous étendons la présence d'Appleton dans le monde entier pour répondre à la demande de solutions électriques sûres, fiables et efficaces.»

Au cours de ses 22 années passées chez Emerson, Andy Schwegel a occupé des postes à responsabilité croissante, principalement dans les domaines du marketing, du développement commercial et de la gestion des ventes. Avant de rejoindre Emerson, monsieur Schwegel a acquis une expérience industrielle en travaillant pour Eaton et Grainger.

Emerson est une entreprise de technologie et de logiciels qui



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

Notre balayeuse entièrement électrique remporte le prix du German Innovation Award 2023

Nous avons le plaisir d'annoncer que notre balayeuse entièrement électrique Bucher CityCat VR50e a remporté le prix du German Innovation Award 2023 dans la catégorie «Excellence in Business to Business - Automotive Technologies».



Le German Innovation Award récompense les produits, technologies et services qui ouvrent de nouvelles voies innovantes et proposent des solutions qui se distinguent par leur valeur ajoutée pour les utilisateurs et l'environnement.

Cette année, le German Innovation Award a de nouveau rencontré un vif succès avec 650 soumissions provenant de 22 pays.



La Bucher CityCat VR50e établit de nouveaux standards pour les balayeuses compactes grâce à sa conception unique et sa technologie innovante.

CityCat VR50e

Principales spécifications

Électrique à batterie :	137 kWh,
Autonomie :	jusqu'à 10 h
Recharge :	5 h @22 kW AC 1,5 à 2 h @ 80 kW DC
Capacité :	benne : 5,6 m³

ACCESSOIRES OUTILLAGE LIMITÉE
À votre service depuis 1940
Sans frais : 1-800-461-1979
Fax : 1-877-544-5030 • Internet: www.aolaml.com

BUCHER municipal

fournit des solutions innovantes aux industries. Grâce à son portefeuille d'automatisation de premier plan, Emerson aide les fabricants à optimiser leurs opérations, à protéger leur personnel, à réduire leurs émissions et à atteindre leurs objectifs en matière de développement durable.

Source: Emerson

Stertil-Koni, un fournisseur de ponts élévateurs pour véhicules lourds en Amérique du Nord, annonçait récemment que **DeLyn Wirkus** a rejoint l'entreprise en tant que directeur des comptes nationaux.



Monsieur Wirkus, qui se concentrera sur le service des comptes nationaux dans les segments de marché du transport en commun, de l'agriculture et des compagnies aériennes, apporte à son nouveau poste plus de 3 décennies d'expérience diversifiée dans l'industrie des services aux véhicules. Qu'il s'agisse de planification et de gestion de haut niveau ou d'engagement pratique avec les propriétaires d'ateliers, il a fait ses preuves.

Avant de rejoindre Stertil-Koni, DeLyn Wirkus a occupé le poste de directeur des comptes nationaux pour Hunter Engineering Company. Ses performances ont constamment dépassé les objectifs, ce qui lui a valu d'être reconnu dans le Club du Président pendant 4 années consécutives.

Wirkus réside actuellement dans l'Idaho, où il aime faire du bénévolat avec les équipes locales, régionales et nationales de Skills USA pour encadrer les étudiants du secondaire et du collégial qui poursuivent une carrière dans l'entretien des véhicules.

Source: Stertil-Koni

VIDÉO SUR YOUTUBE

NOMAD

www.balaisnomad.com

450 530-9873

Votre source pour les meilleures brosses de balai de rue avec un service d'expérience
La brosse Piranha est fièrement fabriquée au Québec
Nettoyez et désherbez écologiquement



Agenda

Journée technique de l'APOM
12 septembre 2024
Québec (arr. Beauport), QC Canada

SWIFT 2024
17-19 septembre 2024
Vancouver, BC Canada

DEMO International
19-21 septembre 2024
Gatineau, QC Canada

Good Roads Snow School
September 23-25, 2024
Collingwood, ON Canada

MINExpo INTERNATIONAL 2024
24-26 septembre 2024
Las Vegas, NV États-Unis

Equip Exposition / Hardscape North America
15-18 octobre 2024
Louisville, KY États-Unis

LIFTEX 2024
16-17 octobre 2024
Londres, Royaume-Uni

No-Dig Turkiye
23-24 octobre 2024
Istanbul, Turquie

Waste & Recycling Expo Canada
6-7 novembre 2024
Toronto, ON Canada

International Mining and Resources Conference (IMARC)
29-31 octobre 2024
Sydney, NSW Australie

BUILDINX
19-21 novembre 2024
Dortmund, Germany

Offshore Energy Exhibition & Conference (OOEC)
26-27 novembre 2024
Amsterdam, Pays-Bas

Landscape Ontario CONGRESS
7-9 janvier 2025
Toronto, ON Canada

World of Concrete 2025
20-23 janvier 2025 (formation)
21-23 janvier 2025 (exposition)
Las Vegas, NV États-Unis

ExpoCam
6-8 février 2025
Montréal, QC Canada

PDAC 2025
2-5 mars 2025
Toronto, ON Canada

World of Asphalt/AGG1
25-27 mars 2025
St.Louis, MO États-Unis

2025 Good Roads Conference
30 mars-2 avril 2025
Toronto, ON Canada

bauma 2025
7-13 avril 2025
Munich, Allemagne

RETTmobil International
14-16 mai 2025
Fulda, Allemagne

inter airport Europe 2025
7-9 octobre 2025
Munich, Allemagne

The Utility Expo
7-9 octobre 2025
Louisville, KY États-Unis

Equip Exposition / Hardscape North America
15-18 octobre 2025
Louisville, KY États-Unis

Agritechnica
9-15 novembre 2025
Hanovre, Allemagne

TOUS NOS ÉQUIPEMENTS SONT GARANTIS



ENCORE PLUS D'INVENTAIRE SUR NOTRE SITE WEB

* FINANCEMENT DISPONIBLE - Des conditions s'appliquent. Sujet à l'approbation du crédit

ROULEAUX ASPHALTE

BOMAG BW120AD-5 (2023)	IMR-1783	47" Plusieurs disponibles	$65,000
BOMAG BW161AD-5 (2022)	IMR-1671	203 h - 66"	$189,000
CATERPILLAR CB1.7 (2023)	IMR-1754	4 h - 35"	$48,000
CATERPILLAR CB2.7GC (2023)	IMR-1768	47" Plusieurs disponibles	$65,500
HAMM HD12VV (2023)	IMR-1800	47" Plusieurs disponibles	$60,000
BOMAG BW120AD-5 (2021)	IMR-1720	441 h - 47"	$56,000
HAMM HD10CVV (2023)	IMR-1818	17 h - 39"	$46,000
BOMAG BW138AD-5 (2023)	IMR-1837	2 h - 54"	$83,500

ROULEAUX GRAVIER

CORNIVER CT40S (2024)	NEUF	40"	$75,500
BOMAG BW177D-5 (2023)	NEUF	66"	$138,000
BOMAG BW213DH-5 (2021)	IMR-1730	497 h - 84"	$169,000
BOMAG BW213DH-5 (2023)	IMR-1885	99 h - 84"	$201,000
HAMM H5i (2019)	IMR-1795	425 h - 54""	$82,500
BOMAG BW206AD-5 (2021)	IMR-1888	867 h - 84"	$98,000
BOMAG BW145D-5 (2023)	IMR-1874	NEUF - 56"	$119,000

ROULEAUX PNEUMATIQUES

BOMAG BW138AC-5 (2017)	IMR-1872	1224 h - 54" / 5t	$54,000
BOMAG BW24RH (2020)	IMR-1403	137 h - 84" / 24t	$169,000

PAVEUSES

MAULDIN 1750C (2019)	IMP-1252	2921 h - 8 à 16'	$185,000
CATERPILLAR AP555F (2017)	IMP-1227	4788 h - 8 à 16'	$245,000
MAULDIN 1750C (2017)	IMP-1240	3313 h - 8 à 16'	$155,000
MAULDIN 1550D (2017)	IMOP-104	1730 h - 8 à 14'	$125,000

PLANEUSE

WIRTGEN W100Ri (2019)	IMW-1012	761 h - 1 m	$289,000
BOMAG BM1000/35 (2016)	IMW-1010	3367 h - 1 m	$195,000

EXCAVATRICES

KUBOTA U56-5 (2022)	IML-1120	48 h	$93,000
KUBOTA KX060-5 (2022)	IML-1109	129 h	$93,000
CASE CX85D (2023)	IML-1125	6 h	$139,000

SCELLEMENT DE FISSURES

MARATHON KERA180 BRE (2024)	NEUF	180 gal	$81,500

RÉSERVOIR D'EAU SUR REMORQUE
MULTIQUIP WTE5HP
$13,500



ÉLARGISSEUR DE ROUTE
Séries FH et FH-R Road Widener
Déversement simple ou double
ROADWIDENER $79,500

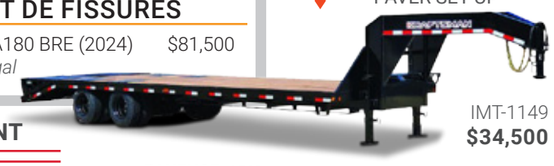


KAUFMAN 55 ton.
PAVER SET UP



IMT-1115
$121,000

KRAFTSMAN GL-25
PAVER SET UP



IMT-1149
$34,500

MAULDIN PAVING PRODUCTS

DISPONIBLES IMMÉDIATEMENT

NIVELEUSE M415XT
Commande avec joystick
Moteur 127 HP
Chauffage / AC
Lame de 10 pieds
Godet 3/4 verge



PAVEUSE 1860B
Largeur de pavage 8 à 16 pieds
Deux consoles de travail. Table électrique et patin chauffant



PAVEUSE 1560
Largeur de pavage 14 pieds
Table chauffante électrique à commande thermostatique



514 643-4649
INSTA-MIX.COM

QUÉBEC - ONTARIO - USA

INSTA-MIX



Depuis plus de 28 ans!

InfraStructures

LE MAGAZINE DES UTILISATEURS D'ÉQUIPEMENT AU CANADA
D'UN OCÉAN À L'AUTRE, TOUS LES SECTEURS DE L'INDUSTRIE

WWW.INFRASTRUCTURES.COM