

English Edition  
Inside

# InfraStructure

CONSTRUCTION • TRAVAUX PUBLICS • RESSOURCES NATURELLES

Volume 31 • Numéro 3 • Mars 2026



#### COUCHES DE BASE ET LE PAVAGE MULTICOUCHE DANS LES TRANCHÉES DE 30 À 180CM DE LARGE



ÉQUIPÉE DE LAMES DE TRANCHÉE

CONTRÔLE ÉLECTRONIQUE D'INCLINAISON



PUISSANTE POUR POUSSER

FINITION IMPECCABLE



DÉBIT IMPRESSIONNANT

#### L'INNOVATION RÉVOLUTIONNAIRE DANS L'EXTRUSION DE BORDURES D'ASPHALTE!

REMPLEZ LE TRÉMIE, AUCUN TRANSFERT DE MATÉRIAUX, PELLETAGE OU DÉVERSEMENTS



TOUTES LES TYPES DE BORDURES URBAINES DISPONIBLES

T  
A  
C  
S  
O

BORDURES D'AUTOROUTE JUSQU'À 40CM DE LARGE

Volume 31 Numéro 3  
Mars 2026

ÉDITEUR  
Jean-François Villard  
editor@infrastructures.com

COLLABORATEURS  
Jean Durand  
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

f /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 Montréal (Québec) H2J 2W7

DÉPÔT LÉGAL  
Bibliothèque Nationale du Québec

DISTRIBUTION  
Société canadienne des postes  
Numéro de convention 40052183

## Mot de l'éditeur

Si vous n'avez pas eu la chance d'aller à Toronto pour le PDAC, à Las Vegas pour CONEXPO-CON/AGG, ou encore Orlando pour le ARA Show, ne vous en faites pas. Vous trouverez dans ce numéro une foule de textes portant sur différents produits et équipements qui y étaient présentés.

Dans les semaines à venir, se tiendront également la Work Truck Week, à Indianapolis, et le Atlantic Heavy Equipment Show, à Moncton.

Sans oublier le National Heavy Equipment Show, à Toronto, en avril, la Journée technique de l'APOM, à Rivière-du-Loup au Québec, en mai, et le Municipal Trade Show de l'AORS, à Petawawa en Ontario, en juin.

Comme toujours, nous couvrirons pour vous tous ces événements, et bien d'autres, pour vous tenir informés des développements et des nouvelles de l'industrie.

Une campagne publicitaire dans le magazine InfraStructures demeure la meilleure façon de rejoindre les utilisateurs d'équipement dans tous les secteurs de l'industrie partout au Canada.

Bonne lecture,

*Jean-François Villard*

Série V - Monté sur camion

**BUCHER municipal**

VENTE & LOCATION • BALAIS USAGÉS EN INVENTAIRE  
Balais de rue de type aspirateur  
Différents modèles de 1 m<sup>3</sup> à 10 m<sup>3</sup> - Diesel & Électrique  
CityCat V20e - CityCat V50e - CityCat 5006

Accessoires Outillage Limitée  
www.aoliaml.com

**1-800-461-1979**

En page couverture : une RUTHMANN STEIGER® T 570 HF Hybrid de la société de location Roggermaier GmbH a été utilisée avec succès au cœur des Alpes bavaroises. Des travaux ont été effectués sur un mât radio dans ce paysage sensible et particulièrement difficile.

### Équipement SMS acquiert l'entreprise finlandaise Suomen Rakennuskone

Le distributeur canadien d'équipement lourd Équipement SMS annonçait récemment son expansion en Europe avec l'acquisition de Suomen Rakennuskone Oy, l'un des principaux distributeurs finlandais de machines de construction et d'exploitation minière. Cette acquisition élargit la présence mondiale d'Équipement SMS, qui comprend également des activités en Alaska et en Mongolie.

«L'acquisition de Suomen Rakennuskone

Oy représente une étape importante dans notre croissance internationale», déclarait Robin Heard, président-directeur général d'Équipement SMS. «Grâce à cette expansion, nous sommes en mesure d'étendre notre expertise acquise dans les secteurs mondiaux de l'exploitation minière et de la construction, et de travailler avec Suomen Rakennuskone Oy pour développer davantage ces industries en Finlande. Ensemble, nous allons faire évoluer nos capacités mondiales et renforcer la valeur que nous offrons à tous nos clients.»

Fondée en 1992, Suomen Rakennuskone Oy fournit des services de vente, d'entretien, de pièces, de formation et de soutien technique pour l'équipement lourd à des clients dans toute la Finlande. Basée à Pirkkala, l'entreprise possède des succursales à Kempele, Kuopio, Vantaa et Kevitsa, et est le distributeur exclusif de l'équipement minier et de construction Komatsu dans le pays. En plus de soutenir le secteur florissant de la construction en Finlande, Suomen Rakennuskone Oy dessert le secteur minier en pleine croissance du pays, qui repose sur la production de nickel et d'or et s'appuie sur d'importantes réserves de cobalt et de lithium.

Équipement SMS apporte au marché finlandais plusieurs décennies d'expérience dans le domaine minier, en tirant parti des fortes synergies avec ses nouveaux partenaires locaux.

«L'expertise et les meilleures pratiques d'Équipement SMS ont été affinées dans certains des environnements miniers les plus exigeants au monde», déclarait Jared Collins, directeur général de Suomen Rakennuskone Oy. «Grâce à cette acquisition, nous combinons l'expérience mondiale d'Équipement SMS avec la connaissance approfondie du marché local et les relations de longue date avec les clients de Suomen Rakennuskone Oy.»

Source: Équipement SMS inc.

### Simard Suspensions s'associe à Truck Zone afin d'élargir sa couverture de service dans l'Ouest canadien

Simard Suspensions, un spécialiste des systèmes de suspension et de direction avancés pour les camions lourds à usage professionnel, annonçait récemment la création d'un partenariat stratégique avec Truck Zone, un fournisseur de services bien établi exerçant ses activités en Alberta et en Colombie-Britannique. Ce partenariat marque une étape importante dans l'engagement de Simard envers sa précieuse clientèle, tout en renforçant ses capacités de service après-vente partout au Canada.

À titre de fournisseur de services de Simard dans l'Ouest canadien, Truck Zone offrira des services d'entretien et de réparation pour l'ensemble de la gamme de produits de suspension de Simard. Les clients de l'Alberta et de la Colombie-Britannique bénéficieront d'un soutien plus local, de délais réduits et d'un accès à une

expertise spécialisée.

«Ce partenariat nous permet de mieux servir nos clients de l'Ouest canadien en collaborant avec un fournisseur de services régional digne de confiance», déclarait David Tremblay, président-directeur général de Simard Suspensions. «La réputation et les capacités techniques de Truck Zone en font un partenaire idéal pour soutenir et offrir le haut niveau de service auquel nos clients s'attendent.»

«Nous sommes fiers de représenter Simard Suspensions dans l'Ouest canadien et voyons ce partenariat comme une occasion de croissance stimulante», déclarait Rick Harper, président de Truck Zone. «Grâce à cette collaboration, nous élargissons nos capacités techniques, augmentons nos niveaux d'inventaire et investissons dans notre équipe afin d'offrir une expertise, un service et une valeur accrue à nos clients communs.»

Simard continue d'investir dans des partenariats stratégiques qui renforcent son réseau national de service et garantissent un soutien constant et de haute qualité partout au Canada.

Source: Simard Suspensions

### SANY Marine et CEA concluent en Australie un partenariat stratégique

SANY Marine, l'unité commerciale du groupe SANY spécialisée dans les machines portuaires, annonçait un partenariat stratégique avec Construction Equipment Australia (CEA), qui fait partie du groupe CFC, lors de son sommet des clients mondiaux et du lancement d'e-produits intelligents.

Cette collaboration permettra à la gamme de chariots télescopiques et de manutention de SANY d'accéder au secteur australien en pleine croissance de la manutention des matériaux, en proposant une combinaison puissante de durabilité robuste et d'innovation particulièrement adaptée aux exigences du marché australien.

En vertu des modalités de l'accord, CEA s'appuiera sur son vaste réseau de distribution national pour mettre les chariots télescopiques et de manutention de pointe de SANY à la disposition de secteurs clés en Australie, notamment l'exploitation minière, la location, la construction, l'agriculture et la manutention en vrac.

Connu pour sa résistance, son efficacité énergétique et son intégration techno-

logique intelligente, l'équipement de SANY répond parfaitement à la demande croissante de solutions durables et performantes de manutention de matériaux en Australie.

«Le partenariat avec CEA représente un jalon stratégique pour l'expansion mondiale de SANY Marine», déclarait Jeff Fu, directeur du groupe SANY.

«La société CEA est fière de s'associer à des marques qui comprennent les besoins

de nos clients locaux, qui peuvent fournir des produits à la pointe de la qualité et qui accordent la priorité aux exigences futures de l'industrie», ajoutait Philip Cardaci, président exécutif du groupe CFC. «L'expérience acquise par SANY dans le domaine de la fabrication au sein de ses centres de R&D et de ses usines du monde entier, et sa concentration sur la technologie électrique et intelligente complètent parfaitement notre gamme existante en

## Huddig et Terex Services concluent un accord de distribution aux États-Unis

Huddig annonçait récemment la conclusion d'un accord de distribution avec Terex Services, couvrant la vente et le service après-vente des machines HUDDIG aux États-Unis.

Les clients HUDDIG aux États-Unis auront accès à une infrastructure élargie de vente, de service après-vente et de pièces de rechange, tirant parti du vaste réseau et des capacités éprouvées de Terex Services en matière d'assistance tout au long du cycle de vie.

«Notre partenariat avec Terex Services est une étape importante dans la poursuite de notre croissance en Amérique du Nord. Grâce à leur expertise approfondie dans le secteur des services d'utilité publique, nous sommes bien placés pour offrir à nos clients des machines innovantes et une assistance fiable à long terme», déclarait Daniel Myrgren, directeur du marketing et des ventes chez Huddig AB.

Les machines HUDDIG combinent le vide entre les véhicules routiers et les machines à chenilles, alliant de solides performances tout-terrain à une capacité routière totale, tout en offrant des possibilités d'application polyvalentes.

Terex Services est largement reconnu pour l'importance qu'il accorde aux solutions tout au long du cycle de vie, notamment la disponibilité des pièces, les techniciens de service formés en usine et les outils numériques qui favorisent la maintenance préventive et l'efficacité opérationnelle. Terex Services dispose de 20 succursales réparties dans tout le pays.

En combinant les machines hautement polyvalentes de Huddig avec les capacités de vente, de service et d'assistance de Terex Service, les clients bénéficient d'une offre plus complète, de l'achat à l'exploitation à long terme, en passant par le service et l'assistance pour les pièces.

«Ce partenariat réunit 2 entreprises qui partagent le même souci de qualité, de fiabilité et de valeur pour le client. Nous sommes ravis de rejoindre HUDDIG en tant que concessionnaire et prestataire de services aux États-Unis», déclarait Nick Cammisa, directeur principal des services chez Terex Services. «Le concept unique des machines Huddig et l'accent mis clairement sur l'augmentation de la rentabilité complètent notre engagement à soutenir nos clients où qu'ils opèrent, grâce à une forte présence locale combinée à une portée mondiale.»

Source: Huddig Inc.



LE PRINTEMPS S'EN VIENT! DATE PRÉVUE : LE 20 MARS 2026

## INSPECTION AVANT UTILISATION?



AVANT DE COMMENCER A TRAVAILLER, VERIFIER QU'IL N'Y A AUCUN RISQUE A UTILISER LA MACHINE



LA REFERENCE MONDIALE DES PLATES-FORMES ELEVATRICES

Téléchargez gratuitement des posters à [www.ipaf.org/andyaccess](http://www.ipaf.org/andyaccess)

Ref. A3 MA-810-1118-2-FR

pleine croissance.»

Forte d'une vaste expérience et d'un réseau de vente bien établi en Australie, la société CEA sera un partenaire stratégique clé pour SANY. En tirant parti de ses connaissances locales approfondies et de son expérience du marché, CEA devrait jouer un rôle essentiel pour soutenir la croissance à long terme de la gamme de chariots télescopiques et de manutention de SANY sur le marché australien.

Le partenariat entre en vigueur immédiatement, avec l'arrivée des chariots télescopiques de SANY dans les succursales nationales de CEA à partir d'avril 2026, suivie plus tard dans l'année par le lancement des chariots de manutention.

Source: SANY Group

### Hiab étend sa présence aux États-Unis en nommant MGX Equipment Services comme concessionnaire dans 13 États

Hiab annonçait récemment la signature d'un accord de distribution stratégique avec MGX Equipment Services LLC afin d'étendre le réseau de distribution et de service après-vente des grues de charge-

ment HIAB à 13 États américains. MGX est une filiale à 100% de The Manitowoc Company, Inc.

MGX Equipment Services est présent dans 13 sites répartis dans 11 États américains, il propose des services de vente, de location, de pièces détachées, d'entretien et de formation. Le partenariat avec Hiab couvrira les ventes et les services dans les États suivants : Colorado, Delaware, Iowa, Maryland, Minnesota, Montana, Nebraska, New Jersey, Dakota du Nord, Dakota du Sud, Virginie, Wyoming et Utah.

«Le partenariat avec MGX est une étape importante dans notre stratégie de croissance sur le marché nord-américain, qui est très attractif. Leur envergure et leur expertise dans le secteur renforcent considérablement notre couverture aux États-Unis. Avec MGX, nous pouvons offrir un service commercial et après-vente haut de gamme pour nos grues de chargement HIAB dans de nombreuses régions clés qui étaient auparavant insuffisamment couvertes. Cela offre d'excellentes opportunités de croissance pour Hiab, MGX et nos clients», déclarait Pauliina Kuvik, vice-pré-

sidente senior des ventes et des services pour l'Amérique du Nord chez Hiab.

«Cet accord accélère la croissance de MGX et Manitowoc aux États-Unis. En élargissant notre portée directe auprès des clients, nous pouvons offrir plus de valeur grâce à des temps de réponse plus rapides, une capacité de service renforcée et un engagement client plus profond. En collaboration avec Hiab, nous renforçons notre position sur les marchés clés et créons de nouvelles opportunités pour élargir notre gamme de solutions de levage», commentait Les L. Middleton, vice-président exécutif, Amériques et grues mobiles UE, The Manitowoc Company, Inc. et président, de MGX Equipment Services, LLC.

Source: Hiab

### Les grues à tour Zoomlion soutiennent les projets record de Dubaï

Zoomlion Heavy Industry Science & Technology Co., Ltd. soutient la transformation de la ligne d'horizon de Dubaï avec ses grues à tour déployées dans une série de projets majeurs, dont l'hôtel Ciel Dubai Marina, officiellement certifié par Guinness World Records comme étant le plus haut du monde avec ses 377,127 m. Les grues Zoomlion ont servi de principal équipement de levage tout au long du projet, contribuant ainsi à sa réussite. Cette réalisation souligne les exigences techniques de la construction de très grande hauteur et les performances éprouvées des équipements Zoomlion dans des environnements de construction complexes.

La grue à tour L250-20 de Zoomlion a servi de principale solution de levage pour le projet hôtelier, permettant des opérations de levage précises et stables alors que la structure atteignait des hauteurs sans précédent. Cette réalisation renforce encore davantage l'expertise croissante de Zoomlion en ingénierie de grande hauteur et sa contribution au développement d'infrastructures clés au Moyen-Orient.

En plus du projet record, Zoomlion Equipment soutient de nombreux projets de grande envergure à Dubaï. Dans le cadre du projet de la baie de Damac, dans le district central de la marina de Dubaï, 6 grues à tour Zoomlion L125-10FQ ont été déployées dans 3 structures principales. Équipées de systèmes de contrôle électronique de pointe et de sections de mât compactes, ces grues améliorent l'efficacité opérationnelle et la stabilité structurelle

## ACHAT OU LOCATION

Conçu pour les hivers canadiens!

## LE VERSATILE

Idéal pour le déneigement de trottoir

- Attache rapide VTC
- Construction robuste



Changement rapide des équipements



450 379-5387

[vtcmfg.com](http://vtcmfg.com)

[info@vtcmfg.com](mailto:info@vtcmfg.com)

CREATING  
POWER  
SOLUTIONS

HATZ

## The Full Line-up Supplier For Compact, Powerful Performance

### Le fournisseur de gamme complète pour de puissantes performances dans un format compact.



Hatz delivers the complete range of robust, reliable, and high-performance industrial diesel engines — up to 85 hp. Engineered for durability and efficiency, Hatz engines are the driving force behind compact machines across industries worldwide. Wherever you need dependable power, Hatz keeps your equipment moving.

Hatz propose une gamme complète de moteurs diesel industriels robustes, fiables et hautes performances – jusqu'à 85 ch. Conçus pour offrir durabilité et efficacité, les moteurs Hatz constituent la force motrice des machines compactes dans de nombreux secteurs à travers le monde. Partout où vous avez besoin d'une puissance fiable, Hatz fait avancer vos équipements.

## DISTRIBUTORS

### EASTERN CANADA

MARINDUSTRIAL & DAC  
INDUSTRIAL ENGINES

COVERING: QC, ON &  
ATLANTIC PROVINCES

BRANCH LOCATIONS:

Montreal: 514.342.2748  
Mississauga: 905.607.5052  
Dartmouth: 902.468.3765  
[marind.ca](http://marind.ca)

### WESTERN CANADA

WESTQUIP DIESEL SALES  
COVERING: AB, BC

BRANCH LOCATIONS:

Edmonton: 780.960.5560  
Calgary: 403.261.0601  
Vancouver: 778.522.4350  
[westquip.ca](http://westquip.ca)

### CENTRAL CANADA

CUMMINS CANADA

COVERING: SK, MB, AB, BC

BRANCH LOCATIONS:

Winnipeg: 204.632.5470  
Saskatoon: 306.933.4022  
Regina: 306.721.9710

CONEXPO  
CON/AGG  
Hatz Booth S84129



dans des environnements restreints.

Au complexe résidentiel Azizi Venice, l'un des plus grands projets immobiliers de Dubaï, des opérations coordonnées de grues à grande échelle sont en cours. Plus de 40 grues à tour Zoomlion sont actuellement en service, avec une gamme de modèles principaux. Une flotte supplémentaire doit être déployée, le site devant accueillir près de 80 grues à tour Zoomlion à capacité maximale. Ce projet marque une nouvelle phase dans les capacités de

déploiement international de l'entreprise.

Zoomlion est également un partenaire clé en équipement pour le projet de tour Al Habtoor, qui devrait devenir le plus haut bâtiment résidentiel autonome au monde. S'élevant à plus de 300 m avec 82 étages le long du canal d'eau de Dubaï, le projet est équipé d'une flotte personnalisée de grues à tour de fosses et de treuils de construction Zoomlion, choisis pour leur précision de levage et leur adaptabilité à des conditions verticales extrêmes.

## Energreen élargit sa gamme ALPHA EAGLE avec 2 modèles fabriqués en Amérique du Nord



Energreen élargit sa gamme ALPHA EAGLE avec de nouveaux modèles d'une portée de 7,9 m et 11,9 m, qui viennent s'ajouter à la version existante de 10 m, afin de répondre à divers besoins en matière de gestion de la végétation.

Les nouveaux modèles offrent une compatibilité optionnelle à 3 points à l'avant, ce qui augmente leur polyvalence pour les accessoires professionnels.

L'assemblage local de l'ALPHA EAGLE a commencé en janvier 2026 dans l'usine d'Aiken, en Caroline du Sud, afin de répondre à la demande croissante en Amérique du Nord.

La gamme élargie permet aux entrepreneurs, aux municipalités et aux prestataires de services d'infrastructure de choisir la portée la plus adaptée à leur environnement d'exploitation spécifique, des zones routières confinées aux applications à longue portée.

«L'élargissement de la gamme ALPHA EAGLE et le lancement de l'assemblage à Aiken représentent 2 étapes importantes motivées par la réponse du marché», déclarait Alessandro Cazzin, président-directeur général d'Energreen America. «Les nouvelles versions, associées au modèle déjà bien établi, nous permettent d'offrir à nos clients une solution plus complète et plus flexible, tout en lançant notre présence industrielle aux États-Unis.»

Les nouveaux modèles ont été présentés au public lors de CONEXPO-CON/AGG2026 à Las Vegas. Les ALPHA EAGLE sont disponibles à la commande.

Source: Energreen

Les grues à tour Zoomlion ont été utilisées dans des monuments record et des aménagements urbains denses et sont devenues une partie intégrante de l'écosystème de construction de Dubaï. Forte d'une innovation technique continue et d'une expertise approfondie en matière de projets, Zoomlion demeure déterminée à fournir de l'équipement de construction haute performance pour soutenir le développement urbain partout dans le monde.

Source: Zoomlion



### Konecranes va fournir 24 ponts roulants pour l'extension de l'usine de transformateurs Hitachi Energy à Ludvika, en Suède

Konecranes a remporté un contrat pour la fourniture de 24 ponts roulants à Hitachi Energy pour son usine de fabrication de transformateurs agrandie à Ludvika, en Suède. Les nouveaux ponts roulants permettront une manutention sûre et efficace des composants et des matériaux des transformateurs tout au long du processus de production. La commande a été passée en septembre 2025, la livraison et l'installation étant prévues par étapes entre mars et septembre 2026.

Les 24 ponts roulants comprennent 12 unités de la série S et 12 Konecranes CXT. Ils seront installés dans le nouveau bâtiment de production et la salle d'essai de 20 000 m<sup>2</sup> de Hitachi Energy.

Afin d'améliorer la sécurité, le contrôle et la productivité dans la fabrication des transformateurs, les grues sont équipées de variateurs de fréquence pour une accélération et une décélération en douceur, de commandes de positionnement précis de la charge pour un placement précis des composants et de systèmes de contrôle avancés adaptés aux exigences opérationnelles de l'installation.

«L'expertise et les solutions innovantes de Konecranes en font un partenaire idéal pour notre expansion à Ludvika. Leur engagement en faveur de la fiabilité et de la qualité soutient notre objectif d'opérations sûres, efficaces et durables. Nous nous réjouissons de poursuivre notre collaboration à mesure que nous renforçons nos capacités de production», déclarait Fredrik Vestbro, chef de projet, expansion de la division Transformateurs à Ludvika.

«Le câble synthétique de la grue Konecranes de la série S est particulièrement adapté à la fabrication de transformateurs, car il élimine les particules métalliques du

câble de levage, des poulies et du tambour, ainsi que les gouttes d'huile. Toutes les grues sont équipées d'autres solutions, telles que la protection contre la chute de débris. Cela est essentiel pour maintenir l'environnement propre requis, tout en offrant le contrôle précis nécessaire à la manipulation de composants sensibles», expliquait Joakim Dahlbacka, ingénieur commercial, Équipements industriels, Konecranes.

Une forte orientation client et un engagement en faveur de la croissance et de l'amélioration continue font de Konecranes un leader du secteur de la manutention. Cela s'appuie sur des investissements dans la numérisation et la technologie, ainsi que sur nos efforts pour rendre les flux de matériaux plus efficaces grâce à des solutions qui favorisent la décarbonisation de l'économie et font progresser la circularité et la sécurité.

Source: Konecranes

### Sandvik va acquérir la société sud-africaine ThoroughTec Simulation

Sandvik annonçait récemment la signature d'un accord en vue d'acquérir ThoroughTec Simulation (ThoroughTec), un fournisseur sud-africain de premier plan de simulateurs d'équipements et de formations sur simulateur pour l'industrie minière mondiale. ThoroughTec sera intégré à la division Parts and Services, qui fait partie du secteur d'activité Mining.

ThoroughTec développe des simulateurs de formation indépendants des équipementiers et propose un système de gestion de la formation qui permet aux clients du secteur minier de renforcer leur productivité et la sécurité des opérateurs, tout en réduisant les coûts de maintenance des équipements. La combinaison des simulateurs de formation de ThoroughTec et des solutions numériques de Sandvik permettra de mettre en place des programmes de formation des opérateurs personnalisés et basés sur les données, à partir d'informations réelles sur les performances des machines.





«ThoroughTec est un excellent ajout à Sandvik. Leurs solutions renforceront notre offre après-vente et aideront nos clients à améliorer à la fois la productivité et la sécurité de leurs opérations grâce à des technologies de formation avancées», déclare Stefan Widing, président-directeur général de Sandvik.



# Conçue pour être la meilleure



Nous n'avons pas seulement développé de l'équipement performant. Nos équipements sont les plus performants. Depuis plus de 10 ans, la mini-excavatrice de Kubota est la plus vendue à travers le monde. Et la KX040-5 est à l'image de notre quête vers la perfection en matière d'excavation. Ses caractéristiques haut de gamme, son confort supérieur et son excellente performance en font une excavatrice qui fait beaucoup mieux que la moyenne. Elle est la plus performante qui soit.

kubota.ca |    

La société, dont le siège social est situé à Durban, en Afrique du Sud, compte plus de 200 employés et dispose d'un vaste réseau de vente et d'assistance. En 2025, la société a généré un chiffre d'affaires d'environ 26 millions \$. La transaction devrait être finalisée au cours du 2<sup>e</sup> trimestre 2026, sous réserve des autorisations réglementaires habituelles.

Source: Sandvik AB

#### Ahlsell fait l'acquisition de POJO Infra

Ahlsell Sverige AB annonçait récemment la signature d'une entente visant l'acquisition de toutes les actions de Pojo Infra AB, un spécialiste des géomembranes et des solutions d'étanchéité pour les sites d'enfouissement, dans les secteurs industriel, et des infrastructures.

Pojo Infra fournit des solutions complètes qui incluent le soudage et le contrôle de qualité des géomembranes et des systèmes d'étanchéité. Ses clients sont les gestionnaires de sites d'enfouissement,

les groupes industriels, entrepreneurs en génie civil, et les municipalités. La compagnie s'est bâtie une réputation enviable grâce à son expertise technique, son engagement envers la haute qualité, et sa capacité à livrer des solutions robustes pour les projets complexes.

La transaction devrait se conclure en mars 2026.

Source: Ahlsell AB

#### Danfoss Power Solutions finalise l'acquisition de Hydro Holding

Danfoss Power Solutions annonçait récemment avoir finalisé l'acquisition du fabricant de raccords pour tuyaux Hydro Holding s.p.a., après avoir obtenu toutes les autorisations nécessaires. Avec l'arrivée de Hydro Holding, Danfoss acquiert une base de production locale compétitive de raccords en Italie et en République tchèque, ainsi que 350 employés hautement expérimentés et orientés vers le client.

«Nous sommes ravis d'accueillir les employés d'Hydro Holding au sein de Danfoss Power Solutions. Cette équipe talentueuse nous aidera à accélérer notre croissance et à renforcer notre leadership mondial dans le domaine du transport des fluides. Ensemble, nous fournirons des solutions inégalées en matière de tuyaux et de raccords au marché européen», déclare Daniel Winter, président de Danfoss Power Solutions.

Hydro Holding est un fabricant leader de raccords pour tuyaux dont le siège social est situé à Castello d'Argile, en Italie. Les raccords, adaptateurs et assemblages de tuyaux en acier au carbone et en acier inoxydable de la société complètent et élargissent le portefeuille de tuyaux et de raccords de Danfoss, offrant ainsi aux clients des deux sociétés un choix plus large.

«Avec l'arrivée d'Hydro Holding chez Danfoss, nous achevons la mise en place de notre nouvelle plate-forme européenne de raccords. Hydro Holding nous offre une base solide et évolutive en Italie et en République tchèque, renforçant ainsi notre capacité à servir les équipementiers et les distributeurs grâce à une production locale, des structures de coûts compétitives et des temps de réponse rapides. La combinaison de notre gamme de tuyaux et de l'expertise d'Hydro Holding en matière de raccords nous permet d'offrir une solution complète et différenciée à l'Europe», déclarait Domenico Traverso, président de Fluid Conveyance, Danfoss Power Solutions.

Hydro Holding sera intégrée à la division Fluid Conveyance de Danfoss Power Solutions en tant que nouvelle unité commerciale nommée Hydro. Stefano Bordegnoni, qui occupait le poste de président-directeur général de Hydro Holding depuis mai 2024, dirigera la nouvelle unité commerciale. Monsieur Bordegnoni a été nommé vice-président de Hydro et rendra compte à monsieur Traverso.

Stefano Bordegnoni apporte à Danfoss une expérience remarquable dans les domaines de la fabrication industrielle, de l'innovation technique et de la croissance mondiale. Avant de rejoindre Hydro Holding, il était directeur général de la division Healthcare Automation chez Brooks Automation, l'un des principaux fournisseurs de solutions automatisées pour l'industrie des semi-conducteurs. Auparavant, il a occupé le poste de président-directeur général

chez Inpeco et celui de vice-président senior chez Schneider Electric à Singapour. Monsieur Bordegnoni est titulaire d'un doctorat en génie mécanique de l'université de Gênes, en Italie, et a déposé des brevets dans le domaine de l'automatisation industrielle avancée.

La division Fluid Conveyance de Danfoss Power Solutions fabrique des tuyaux et des raccords pour les équipements mobiles et industriels, les véhicules, les avions, l'exploitation minière, l'industrie agroalimentaire et d'autres applications. Sa gamme de produits comprend des tuyaux et raccords hydrauliques, industriels, thermoplastiques, pour moteurs et climatisation, des connecteurs et raccords rapides, ainsi que des machines, outils et accessoires pour tuyaux.

Source: Danfoss Power Solutions

#### ECHO élargit sa gamme d'équipements électriques industriels

ECHO élargit sa gamme d'équipements électriques industriels avec trois tours d'éclairage LED mobiles (3, 6 et 8 kW) et le générateur DGK400F 400 kVA, destinés à la location et aux applications industrielles. Les tours d'éclairage offrent une construction robuste en acier, une rotation du mât à près de 360°, une capacité d'alimentation à quai, une conception compacte pour un transport efficace et une autonomie prolongée. Le générateur DGK400F est équipé d'un moteur Isuzu Tier 4F, d'un système intelligent de contrôle des émissions, d'un fonctionnement silencieux et d'une conception prête à la location, facile à transporter et à entretenir.

ECHO soutient ses clients grâce à un réseau croissant de centres de service, un nouveau centre de formation et des pièces facilement disponibles afin de maximiser le temps de fonctionnement et de réduire les coûts d'exploitation. Conçues pour les applications industrielles et de location exigeantes, les solutions d'alimentation ECHO sont durables, faciles à déployer et conçues pour réduire les coûts d'exploitation et maximiser le temps de fonctionnement.

ECHO Incorporated est heureuse d'annoncer l'élargissement de sa gamme d'équipements électriques industriels (IPE) avec de nouvelles tours d'éclairage LED mobiles et le générateur DGK400F 400 kVA. Conçues pour les flottes de location et les opérateurs industriels, ces solutions simpli-

fient le transport et l'installation, réduisent le coût total de possession et offrent des performances fiables, des chantiers de construction et d'exploitation minière aux événements de grande envergure, en passant par les chantiers navals et les infrastructures énergétiques.

Conçues avec une structure en acier robuste, des commandes intuitives et des fonctionnalités d'économie de carburant telles que ECHO S.E.T.™ (SmartEmissions Technology), les deux gammes de produits reflètent l'engagement d'ECHO à fournir une alimentation fiable et robuste dans des environnements difficiles.

Pour les projets qui nécessitent un éclairage fiable là où aucune solution permanente n'est disponible, ECHO propose désormais trois puissants mâts d'éclairage LED en configurations de trois, 6 et 8 kW avec une puissance auxiliaire évolutive.

Conçus pour un déploiement rapide et une couverture précise, chaque mât est équipé d'un mât vertical robuste pouvant pivoter à près de 360°, ce qui permet aux équipes d'orienter la lumière avec précision et facilité sans avoir à repositionner l'unité.

Le nouveau DGK400F fournit une alimentation principale et de secours à usage intensif pour faire fonctionner simultanément plusieurs machines à forte charge. Conçu pour les environnements extrêmes, il associe une construction en acier robuste à un fonctionnement silencieux et des capacités de surveillance modernes pour répondre aux besoins des projets de construction, d'exploitation minière, de pétrole et de gaz, et d'infrastructures critiques.

Source: ECHO PRM GmbH

## Skanska remplace le tablier du pont Vincent Thomas à Los Angeles



Skanska, en joint-venture avec California Engineering Contractors, a signé un contrat avec le département des Transports de Californie pour le projet de remplacement du tablier du pont Vincent Thomas à Los Angeles, en Californie. Le contrat total s'élève à 534 millions \$US (727 millions \$). Skanska inclura sa part, d'une valeur de 320 millions \$US (436 millions \$) dans son carnet de commandes américain pour le 1<sup>er</sup> trimestre 2026.

Le projet comprend le démontage et le remplacement du tablier existant, l'installation de nouveaux joints de dilatation et l'intégration de systèmes avancés de protection contre la corrosion. La modernisation de la structure du tablier permettra d'augmenter la capacité de charge, d'améliorer la sécurité et de réduire les besoins d'entretien à long terme.

Les travaux devraient débuter en mars 2026 et s'achever en mars 2029.

Source: Skanska USA

## VMAC met de l'avant ses solutions d'alimentation mobiles

VMAC mettait de l'avant 3 de ses derniers développements produits lors des événements CONEXPO-CON/AGG et le Work Truck Show.

Le produit le plus important ajouté à la gamme de l'entreprise est le compresseur d'air à essence G90 pour les camions de service. Intégrant le système de gestion du débit d'air FlexDrive (AMS), le G90 s'adapte automatiquement pour fournir un débit et une pression d'air optimaux, produisant jusqu'à 2,54 m³/min à 6,9 bar en continu et jusqu'à 1,4 m³/min à 11,7 bar lorsqu'une pression plus élevée est requise.

Le G90 est alimenté par un moteur à essence Honda IGX800 V-Twin EFI associé à un compresseur à vis rotative encapsulé VMAC EC100. Conçu pour un fonctionnement silencieux (73 dB à haut régime), il comprend des modes automatique et veille qui arrêtent le système lorsque la demande en air cesse, réduisant ainsi la consommation de carburant, l'usure et le bruit sur le chantier. Les commandes numériques fournissent des données de fonctionnement en temps réel, des diagnostics et des intervalles d'entretien, avec une télématique en option permettant la surveillance à distance.

VMAC présentait aussi son nouveau système d'alimentation multifonction 6 en 1 à essence qui prend en charge l'air, l'alimentation électrique, le soudage, l'entretien des batteries et l'hydraulique. En partenariat avec Stealth Power, VMAC a développé le compresseur d'air rotatif à vis électrique E30, conçu pour les camions et fourgonnettes de service de nouvelle génération opérant en milieu urbain ou réglementé. Le E30 délivre 8,85 m³/min à 6,9 bar et fonctionne à environ 66 dB, fournissant une alimentation électrique silencieuse et propre sur le chantier.

Source: VMAC Global Technology Inc.



## TOMRA Mining transforme les déchets miniers en infrastructures propres et rentables

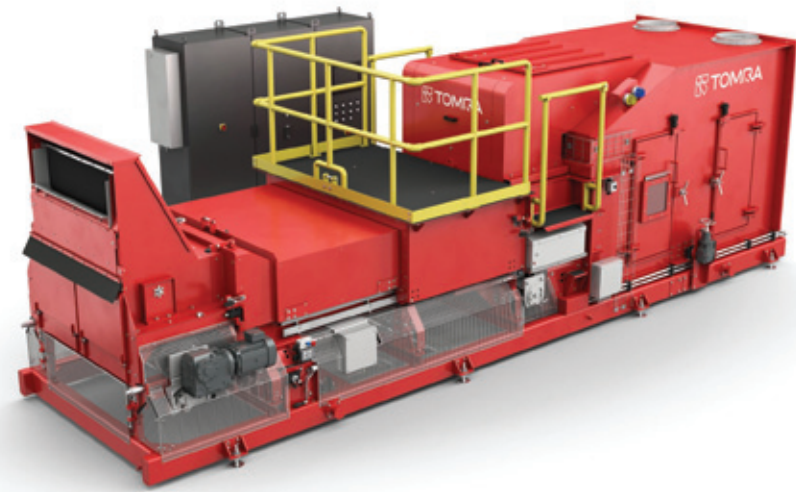
Alors que les chaînes d'approvisionnement mondiales sont soumises à une pression croissante, la technologie avancée de tri par capteurs de TOMRA aide les sociétés minières à récupérer des ressources précieuses autrefois considérées comme des déchets, prolongeant ainsi la durée de vie des mines, améliorant l'efficacité et favorisant une production plus durable de minéraux essentiels.

Partout dans le monde, les mines recèlent un potentiel largement inexploité. Les opérations génèrent d'énormes volumes de stériles, qui sont transportés sur de longues distances, stockés ou déversés, puis surveillés pendant des décennies. Tout cela a un coût financier, environnemental et opérationnel.

Dans le même temps, les mines importent des granulats pour les routes de transport, les fondations des usines, les barrages de résidus et les travaux de fermeture. Dans les régions éloignées, le transport de matériaux de construction adaptés peut être extrêmement coûteux, ce qui fait de ces projets d'infrastructure un défi opérationnel et financier important.

Le paradoxe est que la plupart des résidus stériles possèdent déjà la résistance et la durabilité requises pour être utilisés dans la construction. Leur utilisation limitée est due depuis toujours à la présence de sulfures et de matériaux acidifiants. Une fois ceux-ci éliminés, les stériles deviennent un matériau propre et stable qui peut être géré, réutilisé ou même transformé en une nouvelle source de revenus en toute confiance. C'est l'opportunité que le tri par capteurs de TOMRA Mining permet d'exploiter.

Le tri par capteurs de TOMRA Mining permet aux mines d'éliminer les matériaux acidifiants des stériles dès le début du processus. Grâce au tri par transmission des rayons X (XRT), cette technologie crée une image détaillée de chaque roche, détectant les inclusions à grains fins telles que les sulfures de métaux communs. Les particules acidogènes de grande valeur sont éjectées du flux d'alimentation, laissant des matériaux stériles à faible teneur en sulfure qui peuvent être gérés en toute confiance, qu'ils soient stockés à long terme, utilisés sur place ou vendus comme



agrégats.

Comme les cribles fonctionnent sur des fractions de taille définie, les mines peuvent également conserver les matériaux grossiers qui, autrement, seraient broyés. Cela permet de gérer les déchets sous une forme immédiatement adaptée à leur mise en place, tout en préservant la capacité de traitement des matériaux minéralisés.

Le tri apporte une certitude. Lorsque les stériles sont certifiés comme ayant une faible teneur en sulfures, les exploitants peuvent simplifier les licences environnementales, réduire les exigences de surveillance et supprimer ces matériaux des registres en tant que risque futur. Cette confiance sous-tend tous les avantages commerciaux et opérationnels qui en découlent.

Dans l'exploitation Renison Bell de Bluestone en Tasmanie, en Australie, la valeur du tri réside dans la confiance et le contrôle. Le tri XRT est utilisé pour séparer les déchets non acidifiants (NAC) des déchets potentiellement acidifiants (PAF), ce qui permet à l'exploitation de gérer les matériaux en fonction de leur comportement environnemental à long terme.

Cette séparation simplifie la gestion des déchets et la planification de la fermeture en garantissant que seuls les matériaux chimiquement stables sont placés dans un stockage à long terme, tandis que les matériaux PAF sont isolés et gérés de manière appropriée.

À la mine Kensington en Alaska, le

tri XRT renforce le même principe : les déchets propres sont des déchets utilisables. Les particules à haute densité contenant des minéraux sulfurés et de l'or associé sont récupérées dans le flux de concentré, tandis que les galets de diorite à faible densité, pratiquement dépourvus de sulfures, sont rejetés comme déchets. Ce processus améliore non seulement la récupération de l'or, mais produit également une fraction de déchets stériles avec un potentiel minimal de génération d'acide, ce qui favorise une gestion des résidus respectueuse de l'environnement.

L'exploitation de Mt Carbine, dans l'extrême nord du Queensland, en Australie, est une preuve solide de l'efficacité du tri des déchets en agrégats. Dans l'exploitation EQ Resources, le tri du minerai a redéfini la gestion des déchets. Elle utilise des trieurs TOMRA XRT pour traiter le minerai contenant du tungstène, générant un flux de déchets stériles qui est réutilisé comme agrégat pour la vente.

L'impact sur l'activité a été considérable, transformant l'économie de la mine. La vente de ces granulats représente une part importante de l'activité de l'entreprise.

Ensemble, ces exemples témoignent d'un changement fondamental dans la façon dont les mines envisagent les déchets. Traditionnellement, les opérations fonctionnent selon une équation simple : le minerai génère des profits, les déchets génèrent des coûts. Le tri par capteurs brise ce modèle.

Source: TOMRA Mining

# InfraStructures

CONSTRUCTION • PUBLIC WORKS • NATURAL RESOURCES

Volume 31 • Number 3 • March 2026 • English Edition





# The Ultimate Street and Rural Road Maintenance Machine

# WP50

Do all your base coat grading and Multi lift Paving in 12" to 72" Wide Trenches



Equipped with trench blades



Electronic Slope Control



The Pushing Power



A Mini- Screed



The Output Needed



All Cities Curb Type Available

T  
A  
C  
5  
0



Highway Curbs up to 16" wide

Asphalt Curbs with "TANGUAY ATTACHMENT CURBER 50" with ease and No mess

## InfraStructures

CONSTRUCTION • PUBLIC WORKS • NATURAL RESOURCES  
English Edition

Volume 31 Number 3  
March 2026

**PUBLISHER**  
Jean-François Villard  
editor@infrastructures.com

**CONTRIBUTING EDITOR**  
Rob Holden  
toronto@infrastructures.com

**ADVERTISING SALES**  
sales@infrastructures.com

**FREE SUBSCRIPTION**  
Send your email address to:  
[subscriptions@infrastructures.com](mailto: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](http://www.infrastructures.com)  
f /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](http://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...

*Mad as a March Hare could describe the year behind us. They say that from chaos comes order as sure as Spring follows Winter.*

*Change is not without its challenges, recently Canada's Edison Motors has lamented a bureaucratic glitch that may prevent them from fully participating in Conexpo 2026. The same may be said about would be international travellers. For many the dangerous ice is not on the river.*

*By the time you may be reading this, the industry show season will be roaring along at speed. Remember the debate during covid that virtual reality would replace such events? The advent of AI would make such a proposal interesting. Might the big spectacle yield to technology and regional events eclipse them?*

*Conjecture is all well and good, but InfraStructures reports the facts, the news and the innovations. Canada's equipment magazine is known for nothing less and you have made it your first choice.*

Series V - Truck-Mounted

**BUCHER municipal**

SALES & RENTALS • USED SWEEPERS IN STOCK  
Vacuum type street sweepers  
Different models from 1 m<sup>2</sup> to 10 m<sup>2</sup> - Diesel & Electric  
CityCat V20e - CityCat V50e - CityCat 5006

Accessories Machinery Limited  
[www.aolaml.com](http://www.aolaml.com)

**1-800-461-1979**

On the cover: a RUTHMANN STEIGER® T 570 HF Hybrid from the rental company Roggermaier GmbH was successfully deployed in the heart of the Bavarian Alps. Work was carried out on a radio mast in this sensitive and particularly challenging landscape.

## JOHN DEERE ENTERS INTO AGREEMENT TO ACQUIRE TENNA

Deere & Company recently entered into an agreement to acquire Tenna, a construction technology company, and a holding of The Conti Group, that offers mixed-fleet equipment operations and asset tracking solutions.

Based in New Hope, Pennsylvania, Tenna offers an integrated construction technology platform designed to automate

and optimize construction operation workflows. The platform gives contractors a near real-time, full-picture view of their equipment operations and a greater understanding of equipment trends and maintenance needs, while also improving visibility, planning, and jobsite coordination to increase productivity and reduce costs.

Tenna will continue to operate as an independent business marketed directly to

## Mack Trucks Launches New Vocational Models at CONEXPO-CON/AGG

Mack Trucks took center stage at CONEXPO-CON/AGG in Las Vegas – unveiling 2 all-new vocational trucks and showcasing the next generation of Mack's purpose-built lineup.

CONEXPO-CON/AGG marked the global debut of new Mack vocational models, engineered for the demands of modern vocational operations. The new models deliver enhanced performance, advanced connectivity and an elevated operator experience.



The booth lineup reflected Mack's broad range of vocational solutions engineered for the construction industry's most demanding applications. In addition to Mack's new vocational trucks, the display highlighted Mack's continued commitment to purpose-built performance, durability and customer productivity across a variety of jobsite environments.

In addition to the 2 new models, Mack highlighted the following trucks in its booth:

### Mack Anthem 6x4 Day Cab

Engine: Mack MP<sup>®</sup>13: 445 hp and 1,850 lb ft torque

Transmission: Mack mDRIVE™ 12-speed overdrive

Additional features: Mack Protect Premier, Chrome Exterior Package

### Mack MD6 4x2

Engine: Cummins B6.7: 300 hp 660 lb ft torque

Transmission: Allison 2500 RDS

Additional Features: LED Headlights, Premium Interior

### Mack TerraPro<sup>®</sup> 8x4

Engine: Mack MP<sup>®</sup>7: 425 hp and 1,550 lb ft torque

Transmission: Mack mDRIVE™ HD 13-speed

Additional features: Twin Steer, Cloth & Vinyl Bostrom Air Suspension Seats

Body: Schwing Loopbelt LB33

Source: Mack Trucks

construction customers under the Tenna tradename and will focus on scaling and growing the business through its proven mixed-fleet customer-focused business model.

Source: Deere & Company

## SULZER LAUNCHES GLOBAL WATER TREATMENT CENTER OF EXCELLENCE FOR INTEGRATED WATER SOLUTIONS

Sulzer recently launched a new global Center of Excellence (CoE) for Water Treatment Solutions. With this strategic step, the company strengthens its leading role in addressing global challenges in water management. The CoE consolidates Sulzer's wastewater treatment expertise in a unified and global manner. This enables municipalities and essential industries to execute their projects more easily and efficiently and to set up their operational processes reliably, in compliance with regulations, and sustainably.

An integrated platform for maximum impact The CoE brings together Sulzer's expertise in wastewater treatment and combines state-of-the-art engineering competence, in-depth process knowledge, and a comprehensive technology portfolio – from screening and sedimentation to filtration and flotation.

By consolidating the strengths of Sulzer's trusted brands including Nordic Water, FRC Systems, IPEC, JWC Screens, Owatec, and Probig, Sulzer has created a powerful, end-to-end offering that minimizes complexity, reduces risk, and optimizes lifecycle costs for customers.

The CoE serves as a global competence center for technology development, solution design, and knowledge transfer, ensuring the highest quality worldwide. Customers benefit from tailor-made solutions from a single source, aligned with their individual process requirements. The combination of centralized engineering and regional implementation teams accelerates projects and delivers reliable, predictable results.

In addition, the CoE drives innovation in tackling new challenges, including the removal of micropollutants, PFAS

Looking for a supplier's website?  
Visit [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)

('forever chemicals'), as well as solutions for water reuse. This helps Sulzer support its customers in meeting strict regulatory requirements and ambitious sustainability goals.

"The Center of Excellence is a cornerstone of our strategy to lead in water treatment solutions," said Mathias Pruessing, division president Flow at Sulzer. "Our customers seek simplicity, reliability, and sustainability. With the new Center of Excellence, Sulzer is uniquely positioned to deliver all 3 – helping communities and industries secure water for generations to come."

Source: Sulzer Management Ltd

## MACK TRUCKS NAMES BERGEY'S TRUCK CENTERS ITS 2025 NORTH AMERICAN DEALER OF THE YEAR

Mack Trucks recently announced that Bergey's Truck Centers of Souderton, Pennsylvania, is Mack's 2025 North American Dealer of the Year. Mack made the announcement during the 2026 American Truck Dealers (ATD) Show at the Wynn in Las Vegas, Nevada.

Mack Trucks also named Redhead Equipment, of Regina and Saskatoon, Saskatchewan, as its 2025 winner for the Canada Region. Vision Truck Group of Cambridge, Ontario, was named Canada's Mack Financial Services Dealer of the Year. 401 Trucksource, of Windsor, Ontario, received the Mack Customer Experience Service Award.

Source: Mack Trucks

## DONALDSON TO ACQUIRE FACET, AN INNOVATOR IN MISSION-CRITICAL FUEL AND FLUID FILTRATION SOLUTIONS

Donaldson Company, Inc. recently announced it has entered into a definitive agreement to acquire Filtration Group's Facet Filtration business in an all-cash transaction valued at approximately US\$820 million (\$1.1 billion).

"Facet is a valuable, strategic addition to our Industrial Solutions business, increasing our exposure to attractive, durable end markets which require high-performance filtration solutions," said Tod Carpenter, chairman, president and chief executive officer. "This acquisition strengthens and diversifies our core product portfolio with new capabilities in fuel and fluid filtration including jet fuel filtration where Facet is a global pioneer. Importantly, approximately

70% of revenues are driven by recurring, regulated replacement part sales with high margins.

"This highly complementary business expands our addressable market and enhances our long-term profitable growth. We look forward to welcoming the Facet team as we work together to deliver enhanced value to both our customers and our shareholders," concluded Mr. Carpenter.

Facet offers fuel and fluid filtration solutions for mission-critical applications primarily in aerospace and defense, as well as power generation. The Company is a pioneer in the jet fuel filtration market where its products are utilized at multiple

stages of the fuel supply chain from refinery to end fueling point. Headquartered in Tulsa, OK, the Company has 236 employees across the U.S. and Europe with key manufacturing locations in Oklahoma and Spain.

Source: Donaldson Company, Inc.

## THE MANITOWOC COMPANY EXPANDS ITS DIRECT-TO-CUSTOMER FOOTPRINT

The Manitowoc Company, Inc. recently announced that its wholly-owned subsidiary, MGX Equipment Services, LLC, has completed a strategic dealer agreement with Hiab. The agreement expands the MGX and Manitowoc direct-to-customer footprint by adding distribution of HIAB

## Dipperfox at CONEXPO-CON/AGG

Conventional stump removal often requires multiple machines, repeated material handling, and uncertain time on task. Dipperfox compresses this workflow by delivering high output with fewer steps and less supporting equipment. The result is shorter clearing phases, simpler site logistics, and more productive use of crews and capital.

For contractors, the value is clear and measurable: reduced machine hours, lower labor requirements, fewer site passes, and minimized schedule risk. On large or time-critical projects, these gains scale quickly and directly impact profitability.

Dipperfox equipment is chosen by civil and infrastructure contractors (rail, road, utilities, energy), land development and site-preparation companies, forestry and land-management operators, and rental fleets focused on high-utilization, high-demand equipment. Customers adopt Dipperfox because it delivers results that show up in project timelines and cost structures. By reducing the need for a "support fleet" and simplifying stump removal, crews can move faster from clearing to construction without unnecessary delays.

Dipperfox machines are engineered for continuous use in demanding environments where downtime is expensive and reliability is essential. The technology has been proven across large-scale projects in Europe, including highpressure infrastructure works, where consistent performance matters more than theoretical specs.

As construction companies face tighter margins, labor constraints, and increasing project complexity, efficiency is no longer optional. Dipperfox addresses a persistent bottleneck in site preparation with a solution that is easy to deploy, easy to justify, and designed to pay back through faster execution and reduced operational overhead.

Dipperfox and its stump drilling lineup were at CONEXPO-CON/AGG, North America's biggest construction show, to meet contractors, land-clearing pros, arborists, utilities, and anyone who's sick of slow, messy stump removal.

Source: Dipperfox



loader cranes with aftermarket parts and service support for a diverse range of end market customers. MGX will now serve Hiab customers in the states of Colorado, Delaware, Iowa, Maryland, Minnesota, Montana, Nebraska, New Jersey, North Dakota, South Dakota, Virginia, Wyoming, and Utah.

"This agreement accelerates the growth of MGX & Manitowoc in the U.S. By expanding our direct-to-customer reach, we can deliver more value through faster response times, stronger service capability, and deeper customer engagement. Together with Hiab, we are strengthening our position in key markets and creating new opportunities to scale across a broader range of lifting solutions," commented Les L. Middleton, executive vice president, Americas and EU Mobile Cranes, The Manitowoc Company, Inc. & president, MGX Equipment Services, LLC.

"The partnership with MGX is an important milestone in our strategy to grow in the attractive U.S. market. Their scale and industry expertise significantly enhances our coverage in the U.S. With MGX, we can

offer premium sales and service support for our HIAB loader cranes in many previously insufficiently covered key regions. This brings excellent growth opportunities for Hiab, MGX, and our customers," said Pauliina Kunvik, senior vice president Sales and Services, North America at Hiab.

Source: Hiab

#### SIMARD SUSPENSIONS PARTNERS WITH TRUCK ZONE TO EXPAND SERVICE COVERAGE IN WESTERN CANADA

Simard Suspensions, a North American leader in advanced suspension and steering systems for heavy duty vocational trucks, recently announced a strategic partnership with Truck Zone, a well-established service provider operating in Alberta and British Columbia. This partnership marks a significant step in Simard's commitment to its valued customers as well as expanding its aftermarket service capabilities across Canada.

As Simard's newest service provider for Western Canada, Truck Zone will offer maintenance and repair services for Simard's full range of suspension products.

In addition to our truck dealership partners, customers in Alberta and British Columbia will benefit from more localized support, shorter lead times, and access to specialized expertise.

"This partnership allows us to better serve our Western Canadian customers by working with a trusted regional service provider," said David Tremblay, CEO of Simard Suspensions. "Truck Zone's reputation and technical capabilities make them an ideal partner to support and deliver the high level of service our clients expect."

"We are proud to represent Simard Suspensions in Western Canada and view this partnership as an exciting growth opportunity," said Rick Harper, president of Truck Zone. "Through this collaboration, we're expanding our technical capabilities, increasing our inventory levels and investing in our team to deliver enhanced expertise, service, and value to our mutual clients."

Simard continues to invest in strategic partnerships that enhance its national service network and ensure consistent, high-quality support across Canada.

Source: Truck Zone

consumption and optimized performance in continuous operations. These features contribute directly to lower operating costs, increased plant availability and a reduced environmental footprint – key priorities for Inpasa as it scales its sustainable energy production.

"This agreement strengthens the strategic partnership between Sulzer and Inpasa," said Mathias Pruessing, division president Flow at Sulzer. "We're proud to support Inpasa in this journey of growth and innovation in the bioenergy sector, accelerating Brazil's energy transition and reducing fossil fuel emissions."

"This collaboration marks a significant milestone in our commitment to operational excellence and sustainability. Sulzer's technology will play a vital role in helping us strengthen Brazil's renewable energy infrastructure to meet our production goals while advancing our environmental objectives," said Renato Teixeira, Inpasa's Communication and Marketing director.

Source: Sulzer Management Ltd

#### TRACKUNIT'S LATEST IRISX INNOVATIONS SPEARHEADED CONEXPO PORTFOLIO

Global contech Trackunit showcased advancements across its connectivity and software solutions at CONEXPO-CON/AGG in Las Vegas, with the latest developments to its operating data platform, IrisX, spearheading the portfolio.

"IrisX delivers trusted machine intelligence, secure connectivity, and a scalable way for organizations to address operational challenges and drive efficiency during critical phases of project execution," said Susan Brandt, Trackunit president & general manager, North America. "It addresses key fleet-management challenges, including inconsistent data, delayed decisions, and disconnected systems."

"The platform is not only breaking down silos, it is enabling smarter, automated workflows, benchmarking, and consistent insight across equipment, fleets, and jobsite operations."

One of the latest upgrades to IrisX's capabilities are its ready-to-deploy blueprints that immediately enable customers to build proprietary digital services covering, for example, predictive maintenance, smart servicing and dealer inventory forecasting capabilities. With IrisX providing harmonized fleet and operations data, the blueprints give customers an easy way to

apply analytics and AI to critical, real-world use cases where uptime and safety matter most.

This includes avoiding unplanned breakdowns, optimizing maintenance windows and reducing on-site risk. Contractors are seeing up to 20% higher utilization and 10-20% lower idle time, while OEMs are turning the insights into predictive service offerings and new aftermarket revenue streams.

"Effective decision-making depends on a strong foundation," said Ms. Brandt. "When data is reliable and connected at

scale, teams can act with greater speed, safety, and confidence."

"IrisX provides that foundation by harmonizing the information the industry relies on, enabling clearer insight and better judgment," she added. "Combined with our global Bluetooth-enabled Network, the largest of its kind, this creates a deeply connected jobsite where insight is available when and where it's needed."

IrisX is also increasingly harnessing the power of composite AI, a fusion of different AI technologies, to harmonize data and deliver solutions to the industry. This capa-



KIOTI Tractor, a division of Daedong-USA Inc., made its inaugural appearance at CONEXPO-CON/AGG 2026 with a bold booth experience and the tease of a brand-new compact construction product debuting at the show. The milestone marks a significant step in KIOTI's continued expansion into the compact construction equipment market, building on 40 years of engineering and manufacturing expertise.

KIOTI exhibited both indoors and outdoors, offering attendees a first-hand look at its growing construction lineup and a preview of what's next.

"At CONEXPO, we're demonstrating how KIOTI continues to thoughtfully expand into compact construction by applying decades of proven engineering and real-world performance," said Chiwhan Yoon, Deputy CEO of Daedong-USA. "Contractors are looking for reliable, job-ready machines backed by a strong dealer network, and that's exactly where KIOTI is focused as we grow our construction portfolio."

KIOTI's booth experience highlighted momentum in the construction space while offering an early look at a new compact construction product set to debut during the show. The experience reinforces KIOTI's long-term commitment to contractors and its performance-driven approach to innovation.

Attendees visiting KIOTI's booths could explore the brand's compact construction equipment lineup through walk-arounds in both booth locations, with live machine demonstrations taking place in the outdoor booth. Product managers were on site to discuss machine capabilities, application use cases, and KIOTI's dealer-led service and support model.

Featured machines included the TL750 Compact Track Loader and SL750 Skid Steer Loader, which entered the market in 2023. Together, they reflect how KIOTI is bringing 4 decades of manufacturing experience into compact construction, delivering machines designed for performance, operator comfort, and jobsite versatility.

KIOTI's presence at CONEXPO-CON/AGG 2026 also coincided with the brand's 40th anniversary, underscoring its evolution from a trusted agricultural equipment manufacturer to a growing force across multiple equipment categories.

Source: KIOTI Tractor

Available for  
**PURCHASE  
OR LEASE**

Made for  
Canadian  
Winters!

## THE VERSATILE

Ideal for sidewalk  
snow removal

- VTC quick coupler
- Robust construction



450 379-5387

[vtcmfg.com](http://vtcmfg.com)

[info@vtcmfg.com](mailto:info@vtcmfg.com)

bility significantly accelerates the pathway to taking business decisions from setup as well as allowing customers to build proprietary apps on IrisX and showcase them on Trackunit's Marketplace.

"This open ecosystem accelerates onboarding and enables our growing customer base to deliver solutions tailored to their markets," said Susan Brandt. "This translates to measurable ROI, productivity gains and lower operational risk."

Visitors to the Trackunit booth experienced the practical impact of full-fleet connectivity through live demos that mirror

real-world scenarios. From heavy equipment to compact tools, Trackunit's platform brings mixed fleets across large, multi-site operations into a single, consistent view of asset health, location, and utilization.

Source: Trackunit

#### INFRA PIPES UNVEILS REFRESHED BRAND IDENTITY

Infra Pipes, a manufacturer of medium- and high-density polyethylene (PE) pipeline solutions, recently announced the launch of its refreshed brand identity and new website, [www.infrapipes.com](http://www.infrapipes.com).

## System Solutions for Sustainable Mobility in the Construction Sector at CONEXPO-CON/AGG

DEUTZ presented its latest developments in the field of sustainable mobility and energy solutions at CONEXPO-CON/AGG in Las Vegas.

True to its motto 'We ensure the world keeps moving', DEUTZ presented trade fair visitors with innovative system solutions that are optimally tailored to customer requirements. The company's offering extends from internal combustion engines powered by diesel or biofuels such as HVO (hydrotreated vegetable oil) to electric drives, battery components, and electricity generators all the way to smart tools in the service business.

Like every other DEUTZ internal combustion engine, the star of the DEUTZ stand is approved to run on HVO. The powerful DEUTZ TCD 3.9/4.0 engine was specifically developed for customers in the off-highway segment and offers a compact design that delivers full performance at a constantly high torque over prolonged periods. This extremely reliable all-rounder is characterized by low fuel consumption and is virtually maintenance free. The modular multi-application engine with a power output of 75 to 130 kW can be configured using a variety of options. The broad range of possible applications provides manufacturers with considerable economic benefits – at almost every stage of the value chain. Consequently, the engine platform, which entered into volume production at DEUTZ at the end of 2025, is in high demand from international OEMs.

The stand also showcased the DEUTZ TCD 12.8 engine, which enjoys particular popularity in the U.S. market. This powerhouse boasts an impressive output of up to 390 kW, while at the same time delivering low fuel and AdBlue consumption. DEUTZ has revised its EAT system in collaboration with the exhaust experts at HJS Emission Technology – a family business in which the DEUTZ Group holds a 50% stake. The system now complies with the latest standards without compromising on installation space. Examples of the DEUTZ TCD 2.9 and 5.2 liter engines completed the portfolio of high-performance combustion engines on show.

Source: DEUTZ AG



The rebrand introduces a modernized logo, updated messaging, and a unified identity across Infra Pipes' six manufacturing facilities in the U.S. and Canada. It also harmonizes the company's prior U.S. acquisitions – Endot (including facilities in New Jersey, Tennessee, and Oklahoma), and the Jacksonville, Florida facility (formerly owned by Flying W Plastics) – under one Infra Pipes brand.

The new brand reflects Infra Pipes' commitment to serving as North America's most trusted and responsive infrastructure solutions partner, and the only HDPE manufacturer with production facilities in both the U.S. and Canada, delivering unmatched product range, responsive service, and technical expertise.

"Our refreshed brand identity reflects who we are today – one unified company with the scale, range, and customer-first focus to support essential infrastructure projects across North America," said Jimmy Herring, CEO at Infra Pipe. "This rebrand brings together the legacy strengths of Endot, our new Jacksonville facility, and Infra Pipes under a single, modern identity that makes it easier for our customers and distributors to do business with us."

Based in Mississauga, Ontario, Infra Pipes continues to support the flow of modern life through reliable, high-performance polyethylene solutions that build stronger, more resilient infrastructure across North America.

Source: Infra Pipes

#### HITACHI SPOTLIGHTS ELECTRIC INNOVATIONS IN SULLAIR PORTABLE AIR COMPRESSORS AT CONEXPO-CON/AGG

Hitachi Global Air Power, an industry leader in innovative compressed air solutions since 1965, brought its next generation of electric portable air compressors to CONEXPO-CON/AGG 2026 in Las Vegas. The company showcased how the portfolio delivers superior performance while helping rental and construction customers reduce operating costs and meet evolving sustainability expectations.

"Innovation for us starts with listening to our customers," said Hideki Fujimoto, president and CEO of Hitachi Global Air Power. "We're expanding our portfolio of reliable, durable, and high-performing electric portable air compressors to meet a wide range of customer needs. At the same time, we continue to invest in and advance

our diesel offerings to ensure we have the right solution for today's applications and tomorrow's demands."

The company carried forward much of the advanced technology found in the Sullair E1035H, unveiled at CONEXPO-CON/AGG 2023, into the smaller Sullair E425H in 2025. The E425H offers 12 m<sup>3</sup>/min at 10 bar of compressed air power for customers in the rental and construction markets for a wider range of applications.

Also in 2025, Hitachi Global Air Power launched the Sullair OFE1550 oil free electric portable air compressor expanding its electric and proven oil free air power expertise. The OFE1550 delivers 43.9 m<sup>3</sup>/min at 8.6 bar of Class 0 oil free air – ideal for applications such as oil and gas and as back-up plant air in any application where air purity is critical.

As a Hitachi, Ltd. business unit, Hitachi Global Air Power shares Hitachi's goal of building a carbon neutral value chain by 2050. The new line of electric portable compressors supports this goal while delivering high-performing, efficient air power solutions in response to customer demand.

Source: Hitachi Global Air Power US, LLC

#### REGAL REXNORD FEATURES SOLUTIONS ENGINEERED FOR DURABILITY AND CONSISTENT UPTIME AT CONEXPO-CON/AGG

Regal Rexnord Corporation showcased solutions and technologies that are powering the future of heavy machinery for the construction and aggregate industries at CONEXPO-CON/AGG 2026, in Las Vegas.

Regal Rexnord delivers advanced motion control components and smart IIoT solutions that enhance reliability, efficiency and performance across construction and aggregate equipment. With a complete power transmission portfolio, its trusted brands support excavators, skid steers, pavers, crushers, conveyors and more with dependable clutches, brakes, actuators, gearing, bearings and chain – helping transform performance and results. Whether it is for diesel, hybrid or electrified equipment platforms, each Regal Rexnord solution is engineered for durability and consistent uptime in demanding applications and harsh environments.

Products from Regal Rexnord featured at CONEXPO-CON/AGG 2026 included bearings, chains, clutches and brakes, cou-

plings, linear Actuators, and gear drives.

From excavation to material handling, Regal Rexnord is a one-stop partner for equipment for moving products in construction and aggregate applications, offering scalable solutions, dependable performance and sustainable innovation.

Source: Regal Rexnord

#### DEVELON OPENS NEW TRAINING AND TESTING CENTER IN TUCSON, ARIZONA

DEVELON recently opened a new construction equipment training, testing and education facility called the HD Construction Equipment (HDCE) Real Operation Center (ROC) in Tucson, Arizona.

The new facility replaces the previous testing and training center. It is located adjacent to the Tucson International Airport

and provides a convenient site to hold training sessions on advanced technologies, test the lineup of current and new DEVELON heavy and compact equipment and host dealer and customer events.

"For the past 15 years at our former facility, we hosted thousands of construction equipment owners, operators and dealer representatives for hands-on training, product testing and special events," said Morgan Stallings, senior director of dealer development and marketing at DEVELON. "The new facility will build upon its success and support our North American dealers. It will have acres of open operation area where visitors can come year-round to see and feel what makes DEVELON machines different from other brands."

DEVELON broke ground on the new

## VMAC Showcases Its Mobile Power Solutions

VMAC showcased 3 of its latest product developments at CONEXPO-CON/AGG and the Work Truck Show.

The most significant addition to the company's range is the G90 gasoline air compressor for service trucks. Featuring the FlexDrive Air Management System (AMS), the G90 automatically adjusts to provide optimal air flow and pressure, producing up to 2.54 m<sup>3</sup>/min at 6.9 bar continuously and up to 1.4 m<sup>3</sup>/min at 11.7 bar when higher pressure is required.

The G90 is powered by a Honda IGX800 V-Twin EFI gasoline engine paired with a VMAC EC100 encapsulated rotary screw compressor. Designed for quiet operation (73 dB at high speed), it includes automatic and standby modes that shut down the system when air demand ceases, reducing fuel consumption, wear, and noise on the job site. Digital controls provide real-time operating data, diagnostics, and maintenance intervals, with optional telematics for remote monitoring.

VMAC also showcased its new 6-in-1 multifunction gasoline power system that supports air, power, welding, battery maintenance, and hydraulics. In partnership with Stealth Power, VMAC developed the E30 electric rotary screw air compressor, designed for next-generation service trucks and vans operating in urban or regulated environments. The E30 delivers 8.85 m<sup>3</sup>/min at 6.9 bar and operates at approximately 66 dB, providing quiet and clean power on the job site.

Source: VMAC Global Technology Inc.



facility last October. While at the HDCE ROC, operators and sales teams will eventually be able to learn from experts in a classroom setting; a permanent building is planned for the site. As part of the planned building, there will also be service bays available for dealer training and maintenance purposes.

Visitors will get one-on-one time with DEVELON subject matter experts who will highlight key machine differences, describe key features and demonstrate cutting-edge innovations like the exclusive Transparent

Bucket and around view monitor (AVM) camera system.

"The training facility plays a key role in what we do," said Armand Cencetti, vice president of sales at Best Line Equipment. "It helps our sales team get hands-on equipment experience and gives us a place to test machines and gather real data. And it lets us bring in customers to see and demo DEVELON equipment in person, building stronger, long-standing relationships along the way."

Source: DEVELON North America

## Kubota Engine America Extends Standard Engine Warranty

Kubota Engine America recently announced an extension of its standard engine warranty, increasing coverage from 2 years or 2,000 hours to 3 years or 3,000 hours. The extended warranty provides additional value and peace of mind for both original equipment manufacturers and end users who rely on Kubota-engines across demanding applications.



"Our engines are built to perform reliably over the long term, and this warranty extension reflects that confidence," said Michael De Leonardis, Director of Service Engineering at Kubota Engine America. "By offering more coverage, we are helping customers focus on productivity and uptime, knowing their engine is backed by Kubota for more time and more hours."

Kubota's standard engine warranty protects against defects in materials and workmanship during normal use and service. The extended warranty provides added assurance to our customers, just further reconfirming why being Kubota powered is the best option for a long-term partnership. With access to our extensive service network of over 1,500 authorized dealers, customers can have peace of mind knowing support is readily available whenever they need it.

"For end users, extended warranty coverage means greater confidence in their equipment investment," De Leonardis said. "Whether equipment is used seasonally or day after day, customers can count on Kubota engines to deliver dependable performance, supported by responsive service and support."

The additional coverage helps equipment owners reduce concerns around unexpected repair costs while supporting long-term operation in demanding environments.

OEM partners also benefit from the extended warranty, which enhances the value of Kubota-powered equipment and reinforces Kubota Engine America's role as a long-term partner focused on quality, durability and customer satisfaction.

Source: Kubota Engine America (KEA)

## KOMATSU ANNOUNCES PLANS TO ACQUIRE ASSETS OF SRC OF LEXINGTON

Komatsu North America recently announced it has entered into an agreement to acquire assets of SRC of Lexington, Inc., a supplier of remanufactured components and parts for construction and mining equipment based in Lexington, Kentucky.

The acquisition will strengthen Komatsu's remanufacturing capabilities in North America and expand its ability to support customers as demand for reman solutions continues to grow. With this investment into a dedicated reman facility in the U.S., Komatsu will further strengthen its presence in North America, one of the world's largest construction and mining equipment markets.

Demand for remanufactured components has increased alongside the growth of the installed base of quarry and mining equipment in North America since 2010.

"North America is one of Komatsu's most important markets for both construction and mining equipment," said Danny Murtagh, vice president, Parts and Infrastructure, Komatsu North America. "This acquisition allows us to deepen our reman capabilities closer to customers, improve responsiveness, and support dealers and end users with high-quality, cost-effective solutions throughout the equipment lifecycle."

"This agreement reflects a shared commitment to remanufacturing excellence, technical expertise, and long-term support for customers," said Tim Stack, president, SRC Holdings Corp. "Just as important, it reflects our responsibility to do what is right for our people. Becoming part of Komatsu allows the Lexington team to build on over three decades of remanufacturing strength, while providing the investment, long-term support and opportunity needed to carry that legacy forward into its next chapter."

Through its reman operations, Komatsu recovers used components from construction and mining equipment, restores them to like-new condition at dedicated facilities, and returns them to the market with the same quality standards as new components. Remanufacturing can help reduce cost and lead time while supporting resource efficiency through reuse.

Komatsu established its global 2-pillar reman structure with the launch of a facility in Chile in 2005 to support electric dump

trucks manufactured in the U.S., followed by a facility in Indonesia in 2007 serving equipment manufactured in Japan. As of 2025, Komatsu's reman network has grown to 45 locations across 16 countries.

Source: Komatsu

## DANFOSS HIGHLIGHTED ADVANCED HYDRAULIC, ELECTRIFICATION SYSTEM SOLUTIONS AT CONEXPO 2026

Danfoss Power Solutions exhibited a range of components and systems for construction machinery at CONEXPO-CON/AGG, in Las Vegas. At its booth, Danfoss showcased more than 100 products organized by their use in the subsystems common to construction machinery: propel, steer, work, and control.

A display featuring 2 wheel loader system architectures – one a modern hydraulic-powered machine and the other an electric machine – demonstrated how Danfoss components work together as systems to maximize efficiency and productivity. A newly designed steering simulator enabled visitors to experience the enhanced controllability and operator comfort of the company's advanced steering solutions.

eHydraulics were a key topic at the event, with solutions such as the Danfoss ePump and eTraction systems showcased in the booth. These systems feature advanced control capabilities and leading efficiency enabled through PLUS+1® software.

Danfoss debuted its BMV Integrated Drive Motor, FC619C Corrugated Suction Hose, ICMB Industrial Cam Lobe Motor, and upcoming additions to the PVG Valve family at CONEXPO-CON/AGG.

Source: Danfoss Power Solutions

## MOVAX APPOINTS CANADIAN DISTRIBUTION PARTNER

Movax Oy recently announced the appointment of SMA Equipment as its authorized distributor for Canada, effective January 2026. The agreement forms part of Movax's ongoing global growth strategy and provides a dedicated local partner to represent its piling solutions across the Canadian market.

Based in Finland, Movax is a specialist manufacturer of advanced side-grip piling equipment, best known for its excavator-mounted piling systems used in foundation and infrastructure projects worldwide.

Its technology is designed to improve productivity, precision, and operational safety, particularly in demanding construction environments. Through the partnership, Movax's full range of piling solutions will be supported locally through sales, technical expertise, service, and aftermarket support.

"Movax strategy is continued growth on a global market. To achieve these growth goals, capable and established local partners are required. SMA Equipment with their market knowledge and strong service capabilities are definitely the perfect partner for Movax on the Canadian market ensuring the best possible support for existing and future customers," said Lasse Mannola, president of Movax.

Source: Movax Oy

## WABTEC FINALIZES ACQUISITION OF DELLNER COUPLERS

Wabtec Corporation recently announced that it completed the acquisition of Dellner Couplers, a Sweden-based global leader in highly engineered safety-critical train connection systems and services for pas-

senger rail rolling stock. This acquisition brings highly attractive and complementary technologies to Wabtec and positions the company for accelerated, profitable growth, while strengthening its portfolio of mission-critical passenger rail systems.

"The addition of Dellner Couplers marks a major step forward in strengthening our Transit business and expanding our portfolio of offerings for this segment," said Rafael Santana, president and CEO of Wabtec. "The combination of our expertise and global reach will enable us to deliver more innovative, reliable and sustainable solutions to the rail industry."

Dellner Couplers brings an 85-year legacy of innovation in train connection systems, which positioned the company as an industry leader in manufacturing and servicing of couplers for the transit rail industry. It has a global installed base of approximately 100,000 couplers and 12,500 gangways. Dellner Couplers provides an extensive offering in train connection systems, with production, assembly and aftermarket services' facilities in 13 countries serving over 200 customers.



### ACCESSORIES MACHINERY LIMITED

**Phone: 1-800-461-1979**  
**Fax : 1-877-544-5030 • Internet: www.aolam.com**



- Replacement Parts for Most Makes of Sweepers
- Street Sweeping Brushes
- Weed Brushes




“The strength of Dellner Couplers’ management team and industry-leading solutions will accelerate our growth strategy in the passenger rail market,” said Pascal Schweitzer, president of Wabtec Transit. “The addition of Dellner Couplers aligns with our long-term vision of driving innovation, productivity, safety and reliability for passenger rail on a global scale.”

Source: Wabtec Corporation

### METSO EXPANDS BULK MATERIAL HANDLING CAPABILITIES BY ACQUIRING MRA AUTOMATION IN AUSTRALIA

Metso has acquired MRA Automation (Multiskilled Resources Australia Pty Ltd), a privately owned engineering company based in Newcastle, NSW, Australia. MRA Automation specializes in providing engineering, automation, and software

solutions for bulk material handling operators. The company is a leading provider of automation and digitalization technology solutions for ports and terminals worldwide.

The parties have agreed not to disclose the transaction value, which has no material impact on Metso’s financials.

“We are excited to welcome our new colleagues to Metso. Their expertise and innovative approach to stockyard equipment align seamlessly with our ambition for growth in bulk and port solutions. MRA complements our electrical and control system capabilities acquired in 2023 extremely well,” said Jonathan Allen, senior vice president, Grinding, Bulk, Pyro and Smelting Services, Metso. “With MRA’s advanced software platform and services, we are expanding our offering to serve

bulk and port customers, strengthening our presence in important Australian markets, and accelerating our global reach.”

As a result of this acquisition, customers will benefit from integrated end-to-end solutions and advanced technologies designed to enhance efficiency, safety, and support throughout every stage of bulk material handling operations.

“We are excited to join Metso. This acquisition not only strengthens the value for customers worldwide but also creates opportunities for our team to grow and contribute within a world-class organization,” said Rodney Devetak, managing director of MRA Automation.

“This acquisition will enable the deployment of MRA’s Smart Automation Products on a global basis, transforming the bulk material handling sector” said Peter McPherson, director of Engineering of MRA Automation.

Metso’s bulk material handling offering includes railcar dumpers, apron feeders, belt feeders, conveyors, stackers, reclaimers, ship loaders and unloaders, cable belt conveyors and more. Renowned by customers for its expertise in designing, supplying, and comprehensive products and services across the full lifecycle, Metso provides best-in-class solutions, purpose-built to address customers’ evolving operational needs.

Source: Metso Corporation

### VATTENFALL HOSTS SEMINAR WITH UK PUBLIC SECTOR TO ADVANCE NET ZERO ENERGY PROJECTS

Vattenfall recently hosted an exclusive seminar at their London headquarters, in the UK, bringing together representatives from London councils, Healthcare NHS Trusts, and social infrastructure investment organisations. This gathering provided a unique platform for public sector leaders to explore how Independent Distribution Network Operators (IDNOs) can accelerate the journey to net zero and address critical infrastructure challenges.

With ambitious net-zero targets ahead, the UK’s public sector faces the dual challenge of transitioning to sustainable energy while managing costs. Vattenfall Networks’ head of Business Development, Suzanna Lashford, along with her team, delivered a presentation that underscored the role of IDNOs in offering tailored support to public sector. The presentation highlighted

how IDNOs, with their competitive Asset Adoption Values and funding options, can simplify complex energy projects from concept to grid connection.

“The public sector is central to the UK’s net zero ambition,” said Suzanna Lashford. “At Vattenfall, we’re dedicated to investing in projects for local councils and the NHS, equipping them with the resources and expertise to make sustainable energy infrastructure a reality.”

The seminar showcased real-world examples and practical insights, allowing attendees to see the tangible benefits of IDNO partnerships. Severine Turgis from Central London Community Healthcare NHS Trust shared, “The support IDNOs provide beyond infrastructure was a real eye-opener. It gives us confidence to present these solutions to decision-makers as viable pathways towards our decarbonisation goals.”

The event fostered open dialogue, inviting questions on topics ranging from funding mechanisms and regulatory hurdles to the technical support required for public sector projects. This discussion highlighted a collective determination to overcome the unique challenges facing the sector.

“With the right resources, IDNOs can help lighten the load on local authorities, enabling us to push forward faster on our climate targets,” noted Joy Olokpa, Carbon Zero Programme Manager at Hammett and Fulham Council.

Reflecting the urgency of the UK’s net-zero goals, the Vattenfall seminar served as a reminder of the power of collaboration. As the public sector takes on a pivotal role in the energy transition, events like these underscore a genuine commitment to shared solutions. Vattenfall’s approach demonstrates how IDNO partnerships can play an integral role in enabling public bodies to electrify infrastructure at scale, supporting a sustainable, low-carbon future for the UK.

Source: Vattenfall UK



## Mattamy Homes and Truman Partner on New Community in Chestermere



Mattamy Homes and Truman, 2 leading family-owned builders, are teaming up to create a brand-new 102 ha master-planned community on the south edge of Chestermere Lake in the City of Chestermere, Alberta. The deal officially closed on January 20, 2026.

Together, the 2 builders will deliver approximately 1,900 homes in one of Alberta’s fastest growing and most desirable cities. The proposed plan for the community includes a mix of single family, semi-detached and townhomes along with multi-family apartment buildings, commercial retail conveniences, thoughtful park spaces, more than 10 acres of environmental reserve and 2 landscaped storm ponds.

The future community offers convenient access to Calgary and major employment hubs. The amenity-rich setting is centred around a lake-inspired lifestyle with quick access to Chestermere Lake.

Mattamy’s Alberta Division and Truman will co-manage the development, with Mattamy serving as the managing partner. The project marks Mattamy’s return to Chestermere for the first time since 2015, while Truman brings deep local experience, built over decades of work in the community since its first Chestermere development in 1988. Truman was also the first developer in Chestermere to construct an asphalt road with streetlights in the early 1990s.

“Chestermere is an exciting market for us, and we’re pleased to be returning after a decade away,” said Collin Campbell, president of Mattamy’s Alberta Division. “This partnership allows us to combine Truman’s strong local presence with our experience delivering well-planned communities across Alberta. It’s a rare opportunity to shape a neighbourhood together and bring even more choice to future homebuyers.”

“We’re pleased to partner with Mattamy on a project of this scale and significance,” said George Trutina, president of Truman. “Chestermere has been an important part of our story for many years, dating back to our earliest developments in the community in the late 1980s, including being the first developer to construct an asphalt road with streetlights in the early 1990s. This collaboration strengthens what we can offer the city and its residents. Working alongside Mattamy also opens the door to future opportunities where our shared values can continue to benefit the community.”

Development approvals are expected for the spring of 2027, with home construction anticipated to begin in the summer of 2028 and the first homeowners moving in early 2029. The full community is expected to be completed by late 2039.

Mattamy Homes is the largest family-owned homebuilder in North America with more than 47 years of history across Canada and the U.S. Every year, Mattamy helps more than 8,000 families realize their dream of homeownership. In Canada, its communities stretch across the Greater Toronto Area, Ottawa, Calgary and Edmonton. In the U.S., the company is represented in 11 markets.

For more than 40 years, Truman has proudly worked to build a better Calgary region. As an Alberta-based family-owned developer and builder, Truman has delivered thousands of new homes and more than 185 000 m<sup>2</sup> of retail, office and industrial space across the Calgary region.

Source: Mattamy Homes Limited

## Modular Next-Generation Design Boosts Uptime, Efficiency, and Safety

SKF Lincoln debuted the new FlowMaster III lubrication pump at CONEXPO-CON/AGG 2026, in Las Vegas.

Engineered for maximum reliability in harsh environments, the FlowMaster III introduces a modern, modular design that helps operators reduce unplanned downtime, streamline maintenance, and improve overall equipment performance. Its rugged construction and advanced safety features make it a powerful solution for industries where continuous operation is essential.

The FlowMaster III incorporates direct-drive pumping technology and precision grease pathways to deliver high load capacity with minimal service requirements. A modular layout enables technicians to quickly access, service, or replace key components using standard tools, significantly reducing assembly and teardown time.

Integrated overflow-prevention module that automatically stops lubricant flow when the reservoir reaches capacity, reduce spills and potential safety violations. Ultrasonic level-sensor module provides precise, real-time monitoring of lubricant levels and alerts operators when refilling is needed. Redesigned grease-follower module improves stability and virtually eliminates grease bypass.

Available in multiple configurations, the FlowMaster III supports many reservoir sizes, with options for 24 VDC or hydraulic motors. The system is compatible with both progressive and single-line lubrication architectures, offering flexibility for a wide range of equipment platforms.

Designed for mining, construction, industrial, agricultural, and oil and gas applications, the FlowMaster III is supported by SKF’s global distribution network, which provides turnkey system design, on-site installation and service, operator training, and a robust inventory of replacement parts.

Source: SKF



## Renfrew County To Host AORS Municipal Public Works Trade Show in June 2026 in Petawawa

A major provincial gathering of public works professionals is returning to Renfrew County next summer.

The Renfrew County Road Supervisors Association (RCRSA) has been selected to host the 2026 Municipal Show of the Ontario Association of Road Supervisors (AORS), one of the largest events of its kind in Canada. This annual 2-day event will be held June 3-4, 2026, at the Petawawa Civic Centre. It typically attracts over 2,000 visitors and between 200 and 300 exhibitors.

The trade show is hosted annually on a rotating basis by the 32 member associations of the OARS in Ontario. It was last held in Renfrew County in 2014.

The Petawawa Civic Centre was chosen for its proximity to Highway 17, its central access to several hundred hotel rooms, and its ability to accommodate indoor and outdoor exhibits, equipment demonstrations, and a large number of parking spaces. The Pembroke Shores Golf Course will host the Ross McKenzie Memorial Golf Tournament, a long-standing part of the AORS show.

The trade show offers a broad overview of the public works sector, from road and bridge maintenance to water treatment, emergency management, heavy equipment, engineering, fleet services, GIS technology, and much more. For municipal staff, organizers say it's a rare opportunity to compare products and innovations, network, and explore emerging technologies.

The visitor profile underscores the importance of the show: public works directors, operations managers, engineers, fleet supervisors, water department staff, grounds and facilities personnel, and

private sector contractors all make the trip each year.



Organizers say the 2026 trade show is also an opportunity to showcase the county's assets, from tourism to business development, while providing municipal

staff with valuable access to training and networking, benefits enhanced by the prox-



imity of the event.

Source: Association of Ontario Road Supervisors (AORS)

## New Subsite® UtiliView™ App Simplifies Utility Locating and Mapping

Contractors can now locate and map utilities more quickly and with fewer steps using the new Subsite® UtiliView™ utility mapping app. The free app allows users of the UtiliGuard® 2 RTK locator to send utility data directly to their Esri map, which requires an annual subscription, without needing to download data transfer or convert files – steps that until now have been required to map utilities. This streamlining of the mapping will save significant time on locate jobs.

Using the UtiliGuard 2 RTK locator, technicians can get survey grade, centimeter- accuracy of utility locations. The utility data they capture can then be instantly transferred to an Esri map via the UtiliView app with the single push of a button on the locator.

Once utility data is collected, it can be accessed from anywhere – like by a locate technician in the field or a GIS administrator in a back office – all while being securely stored in a private environ-

ment. Photos can also easily be added to log points in the UtiliView app for visual documentation and to create clearer, more complete records. And instant distance



measurements can be generated to save time and improve record accuracy.

"The UtiliView app makes locate jobs easier and simpler to complete than ever, allowing users to add utility data to maps with one push of a button," said Rodolfo Cabello, product manager for Subsite. "The app eliminates much of the hassle that can come with locating and mapping utilities, requiring fewer steps than any

## Understanding the Difference Between Float Switch and Electrode Activation

When it comes to selecting an automatic pump, understanding how activation methods work can help ensure reliable performance in the right application. Tsurumi Pump offers 2 types of automatic operation: float switch and electrode (E-probe) activation. While both pump designs serve the same purpose, automating pump operation based on water levels, each has unique advantages suited for different environments.

Float switches are commonly used in sump or drainage applications, where they control a pump's power by responding to changes in water level. The switch is housed inside a buoyant bulb that floats on the water's surface. As the water level rises or falls, the float moves into position, opening or closing an internal switch that

controls pump power.

There are 2 main configurations of float switches:

- Normally open: The pump remains off until water rises to a certain level, at which point the switch closes and activates the pump. This is ideal for drainage applications, such as sump pumps.
- Normally closed: The pump stays on until water reaches a set high level, causing the switch to open and deactivates the power to the pump. This is useful for filling applications where the pump is in a different reservoir/tank than the float.

Float switches offer an increased level of flexibility in placement of the start and stop heights, as it can be adjusted by altering the cable length. This allows users to fine tune their pump operation based on the needs of their specific application.

An electrode sensor detects water presence using conductivity. The sensor detects water and activates the pump when submerged. Unlike float switches, electrode sensors do not rely on mechanical movement. Instead, they use the natural conductivity of water to trigger an electrical response. Since fluids such as air and oil are non-conductive, the probe only reacts when in contact with water.

Electrode sensors are compact and mounted directly to the pump in a fixed position. They are ideal for installations where space is limited or where a floating mechanism might become obstructed.

When distinguishing between a float switch and electrode sensor, there are two key differences to note:

• Space requirements: float switches require room to move freely with the water level. In cramped or cluttered sumps,

floats can get stuck on other items in the reservoir, preventing the pump from turning on or off. This could lead to ongoing operation and motor burnout. Electrode sensors, by contrast, are fixed in place and function regardless of surrounding obstacles, making them an ideal choice in confined spaces.

- Flexibility: float switches offer a higher degree of flexibility in setting activation heights, making them ideal for applications where precise water level control is necessary. Electrode sensors typically have fixed activation points, limiting their adjustability. Float switches are restricted by their cable length, however when using adjustable clamps, the float's height can be conveniently adjusted.

### RELIABILITY

Tsurumi's automatic pump designs, whether equipped with a float switch or an electrode sensor, are engineered for long lasting performance. All Tsurumi automatic pumps undergo rigorous quality testing and are compliant to applicable UL and CSA safety standards. Tsurumi's automatic pumps provide dependable operation when it matters most.

Source: Tsurumi America, Inc.



Looking for a supplier's website?  
Visit [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)

## InfraStructures

Now available exclusively  
in digital formats



## The SSRS Orders Another RescueRunner Ahead of the 2026 Season

The Swedish Sea Rescue Society (Sjöräddningssällskapet - SSRS), formally the Swedish Society for the Saving of Shipwrecked Persons is a Swedish voluntary organisation that works with maritime search and rescue on Swedish lakes and seas. The society, founded in 1907, is completely non-profit, and receives no government funding but is instead funded entirely by donations and membership fees. SSRS carries out more than 70% of all emergency calls in Sweden and its territorial waters.

The SSRS runs 70 lifeboat stations, with over 200 rescue vessels and over 2100 volunteers.

The society is expanding its RescueRunner fleet in preparation for the 2026 season. SSRS originally developed the RescueRunner to enable rescue operations in shallow and inaccessible waters where larger boats cannot operate. In addition to being a valued customer, SSRS is also



an important development and training partner to Safe at Sea.

"Receiving an order for the 88<sup>th</sup> RescueRunner from SSRS is a clear sign of the trust they place in both the system and our long-standing collaboration. SSRS performs vital work at sea, and we are proud to contribute equipment that strengthens their lifesaving capabilities," said Lukas Brehm, vice president and head of Sales at

Safe at Sea AB.

Delivery of the RescueRunner is scheduled for Q2 2026. The order value is approximately SEK 580,000.

Source: Safe at Sea AB



## Xtellio Expands Telematics to Industrial Heater Fleets

Xtellio, a provider of data collecting and forwarding solutions for rental, construction and utility operations, recently announced a first for industrial heaters.

Pro Xentral – Heat IQ, the latest addition to the Pro Xentral Series, enables the remote monitoring of industrial heater fleets. Xtellio showcased the new telematics device at the American Rental Association (ARA) trade show in Orlando and at CONEXPO-CON/AGG in Las Vegas.

The Pro Xentral Series, the complement to Xtellio's battery-powered sensing devices, is the wired foundation of Xtellio's modular data infrastructure platform, empowering rental and construction companies to take control of their equipment data and infrastructure. Pro Xentral devices connect to a variety of equipment enabling the collection of operational data, including engine diagnostics, operational status and engine hours. The Pro Xentral - Heat IQ solution enables rental and construction teams to remotely diagnose, monitor, and manage industrial heaters, helping technicians understand equipment issues while saving unnecessary site visits.

Industrial heaters are essential for cold-weather operations such as concrete curing, temporary enclosures and indoor construction work. When heaters malfunction, service teams are often dispatched without clear information, leading to wasted time, higher costs and project delays.

"For the first time, industrial heaters have deep telematics capabilities," said Tom Valbak, CEO, Xtellio. "With Pro Xentral - Heat

IQ, our customers know what's happening with their heaters even before a service truck rolls out. That saves labor costs, yields better customer support, increases equipment uptime, and reduces unnecessary service visits."

The compact device, smaller than a smartphone and only an inch thick, is IP67-rated for harsh, industrial environments. It captures the heater's diagnostics and fault codes, total run hours, on/off status, and connects directly to the R. W. Beckett burner via the Beckett 7565/7585 controller for power while having a 1200 mAh internal backup battery. The device uses an embedded eSIM card for communication over the cellular network.

Designed for fast deployment, Heat IQ installs and pairs with the controller in minutes and transmits data securely via built-in cellular connectivity. All information is delivered to Xtellio's cloud platform and can be accessed through Xtellio's applications or integrated directly into customers' existing systems through open APIs. It also doubles as a powerful tracker, providing live GPS location data that can help recover equipment in case of theft or misplacement.

"Our mission is to transform the physical world into meaningful data that our customers can truly own and use for themselves," said Mr. Valbak. "The Pro Xentral – Heat IQ offers clarity, efficiency, and operational confidence in environments where uncertainty used to be the norm."

"We're excited to give our field service team realtime diagnostics to troubleshoot issues before arriving on site," said Rod Len-

## Next Apom Technical Day To Be Held in Rivière-Du-Loup

The board of directors of the Association des professionnels à l'outillage Municipal (APOM) invites you to its first Technical Day of 2026, which will take place on May 14 at the Centre Premier Tech in Rivière-du-Loup, Quebec.

A city at the crossroads of road, rail, and maritime routes between Quebec, New Brunswick, Gaspésie, and the North Shore, Rivière-du-Loup stands out as a key regional hub. With 20,000 inhabitants spread over 84 km<sup>2</sup>, it shines with its economic dynamism and the commitment of its citizens. An excellent business destination, Rivière-du-Loup is known for the quality of its hospitality during major events, conferences, and symposiums.

As always, this Technical Day will bring together more than 80 exhibitors, who will present their latest products, equipment,

Participation is free for APOM members and includes lunch. At the end of the day, a cocktail reception and dinner (limited



and innovative solutions. Visitors will be able to attend practical demonstrations and enjoy presentations offered by partners such as the SAAQ, Info-Excavation, and the CNESST. The APOM Technical Days are always a great opportunity to expand your knowledge, network, and discuss best practices in the municipal sector.

seating) will be offered, with door prizes as an added bonus.

The Association's Board of Directors hopes to see many of you there to make this event an enriching, friendly, and unifying experience.

Source: Association des professionnels à l'outillage Municipal (APOM)

tino, director of Rental Equipment, Cooper Equipment Rentals. "Developed in close collaboration with Xtellio, Heat IQ integrates operational and GPS data directly into our telematics portal, reducing downtime, optimizing dispatch, and delivering a faster, more seamless customer experience. This is a major step forward in our commitment to industry-leading service and innovation."

"Frost Fighter has led the way in indirect-fired heating since 1965," said Nicole Clancy, president, Frost Fighter. "As the rental industry evolves, remote diagnostics are increasingly important. We're pleased to support Xtellio's innovation in bringing improved serviceability and reliability to the heater category."

In addition to Heat IQ, the Pro Xentral Series includes: Pro Xentral – CANbus, providing data on total engine hours, fault codes, and engine diagnostics. It also features tracking functionality and can be paired with Xenses and/or access control functions; and Pro Xentral – Standard, which obtains location and run-time data through a wired device installed with an internal backup battery. It expands data insights even further via wireless connections to Xenses.

All the Pro Xentral devices can be paired with the Xtellio Xense portfolio of Bluetooth sensors to capture additional data, such as fuel tank levels, ambient temperature and humidity. This is supporting compliance and quality verification for drying and curing processes, as well as operational insights critical for running heaters and other equipment.

Source: Xtellio

# The Best Hydrogen for Heavy-Duty Transport Is Locally Produced and Green

Karin Wik, press officer  
Chalmers University of Technology  
Special Collaboration

in the heavy-duty vehicle sector is an essential part of strategies to reduce carbon dioxide emissions worldwide. The Chalmers study, which has been published in iScience, provides a full overview of hydrogen's potential as a fuel: from production and transport to choice of materials in truck manufacturing and the actual use of the fuel.

"Hydrogen does not produce carbon dioxide when used in fuel cells, but we need to make sure that we do not shift emissions from one part of the life cycle to another. Therefore, we built different scenarios of what future supply chains might look like in Sweden, and evaluated

If trucks ran on hydrogen instead of fossil fuels, carbon dioxide emissions from heavy-duty road transport could be significantly reduced. At the same time, a new study from Chalmers University of Technology in Sweden shows that differences in how the gas is produced, distributed and used greatly affect its climate benefits. Locally produced green hydrogen is the best option for the climate – with the additional benefit of enabling all countries to become self-sufficient in energy and fuel, even in times of crisis and war.

Heavy-duty road transport currently account for 20% of global oil consumption and, in the EU, heavy-duty diesel trucks are the largest source of emissions of the transport-related greenhouse gas carbon dioxide. In the future, the need for road transport is expected to increase, and consequently also the sector's demand for fossil fuels from oil.\*

Replacing fossil fuels with hydrogen

The main conclusion of the study is that running heavy-duty vehicles on hydrogen instead of diesel significantly reduces carbon dioxide emissions. However, different methods of producing and handling hydrogen lead to significant differences in climate emissions, and the study provides important tools for navigating the options.

## QUESTIONS ABOUT BLUE HYDROGEN

One of the clearest findings is that blue hydrogen (which is made from natural gas, and the carbon dioxide produced during the process is captured and stored instead of being released into the atmosphere) can have a higher climate impact than green hydrogen, which is produced from water and renewable electricity.

"In theory, the production of blue hydrogen is climate neutral, but in reality it is not. It is not possible to capture all CO<sub>2</sub> after the conversion process, but 5% to 10% leaks out to the atmosphere. The supply chain including the manufacturing process also leaks methane, which has 30 times the

greenhouse effect of carbon dioxide," said Maria Grahn, Associate Professor at the Department of Mechanics and Maritime Sciences at Chalmers.

The researchers also point out that biomethane could replace natural gas in the same process. Biomethane is a renewable gas produced from organic waste such as manure or food waste. In theory, it can be used to produce hydrogen in a way that absorbs

more carbon dioxide from the atmosphere (through the photosynthesis of plants) than is emitted, i.e. hydrogen production with negative emissions. However, the process



Maria Grahn, Associate Professor at the Division of Transport, Energy and Environment, Chalmers University of Technology

## InfraStructures

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

Now available exclusively in digital formats



still requires carbon capture and storage infrastructure, and each step requires energy. According to the researchers, it may therefore be more efficient to use biomethane directly as a fuel in trucks, rather than first converting it into hydrogen.

Green hydrogen is the best option for the climate, according to the study. Water is used as the raw material, and the energy required to extract hydrogen from the water comes from renewable sources. Maria Grahn points out that, in addition to the fact that its production and use generate very low emissions of carbon dioxide, hydrogen is an energy carrier that can be produced anywhere in the world, regardless of the natural resources available.

"These days, we talk a lot about resilience, i.e. the ability of a community or country to cope in an uncertain world. Energy self-sufficiency is as important as reducing carbon emissions, which we in particular have seen in Russia's war of aggression against Ukraine. And hydrogen can be produced anywhere in the world using water and energy from the sun or wind," said Maria Grahn.

## LOCAL BEATS LARGE-SCALE PRODUCTION

The study also shows that it is better for the climate to produce hydrogen close to refuelling stations than to build large central production facilities. If the gas is produced at the refuelling station itself, long-distance transport of hydrogen can be avoided. This would otherwise require a great deal of energy and cause emissions.

"Hydrogen is the lightest of all the elements and does not 'like' to be transported. In gaseous form it requires powerful compression and in liquid form extreme cooling. Both options involve energy losses, and with liquid hydrogen you also have to deal with the problem of evaporation during transport," said Jorge Enrique Velandia Vargas.

Overall, the researchers argue that the right conditions are needed for hydrogen to maximise its contribution to reducing emissions, and to avoid time and resources being wasted. The study was based on



Swedish conditions, but the overarching results can be transferred to the rest of the world.

"The transport sector is changing rapidly and every decision made has long-term consequences. Therefore, it is desirable for decision-making to be supported by thorough evaluations and life cycle analyses. Our research, which is at a high system level, is very suitable for decision-makers to use as a basis for decisions," said Maria Grahn.

## FACTS: DIFFERENT PATHS TO HYDROGEN

**Green hydrogen:** Produced by electrolysis when water is divided into hydrogen and oxygen using electricity. The electricity used must come from renewable sources such as solar, wind or hydroelectric power for the process to be labelled 'green'. However, the production of green hydrogen demands precious metals such as iridium and platinum.

**Blue hydrogen:** Produced by natural gas reacting with water vapour at high temperatures; the carbon dioxide released is captured and stored underground. It is not possible to capture all carbon dioxide, and in some places the risk of methane leakage is high during the extraction and transport of natural gas.

**Hydrogen from biomethane:** By replacing natural gas with biomethane, it is technically possible to achieve negative

carbon dioxide emissions. However, it is uncertain whether the volumes of biomethane required are available. A simpler alternative, although one that does not create negative emissions, may be to use biomethane directly as fuel in trucks.

\* IPCC (2023): *Climate Change 2023: Synthesis Report*  
IEA (2017): *The Future of Trucks*.

Founded in 1829, Chalmers University of Technology in Gothenburg, Sweden, conducts research and education in technology and natural sciences at a high international level. The university has 3100 employees and 10,000 students, and offers education in engineering, science, shipping and architecture.

With scientific excellence as a basis, Chalmers promotes knowledge and technical solutions for a sustainable world. Through global commitment and entrepreneurship, we foster an innovative spirit, in close collaboration with wider society.

## InfraStructures

reaches more heavy machinery and specialized equipment users than any other trade magazine in Canada.

The 2026 Media Kit is now available on [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)



# Compact Equipment Playing Increased Role in Mining Reclamation

Jonathan Gardner, Construction Equipment Product Manager, Kubota Canada and Jeff Fuller, Tillage, Seeding and Crop Care Product Manager, Kubota Canada Special Collaboration

and contouring in tight spaces. In addition to moving and spreading soil efficiently in difficult-to-reach areas, they reduce land disturbance and are more cost-effective for small to medium-scale tasks. Similarly, CTLs with grading blades and box blades can create gentle slopes and smooth, level surfaces, helping improve drainage, prevent erosion and create the desired topography.

## IMPROVED SOIL PREPARATION

Soil preparation before seeding plays a vital role in land reclamation, and it often requires the use of compact tractors and agricultural tools. Larger industrial machinery typically isn't as effective, as it tends to reduce seed germination rates.

High-speed compact discs are specifically designed to break up compacted soil and mix in organic matter, like crop residues, mulch, or cover crops. This process helps loosen the soil and enhances its texture, making it more favourable for planting. The discs create a fine, even, and well-aerated seedbed, which is crucial for optimal seed germination. The soil is tilled to the correct depth and texture, ensuring that seeds have the best possible conditions for growth. Additionally, the disc's action levels the soil, filling in low areas and smoothing out high spots, ensuring uniform seed distribution.

After the discs have prepared the rough seedbed, power harrows can be used to refine the soil texture by smoothing and leveling it, creating an optimal environment for seeding, which is essential for successful germination. These harrows, available in smaller mounted models, are perfect for hard-to-reach or difficult terrain.

options, allowing for different seed types to be planted at varying depths. They also feature specialized Native Grass seed boxes designed to handle the tough-to-seed varieties commonly used in reclamation efforts.

However, it's important to ensure the harrow is tested in rock quarries for durability under harsh conditions.

## MORE PRECISE SEEDING

Seeding marks one of the final steps in the land reclamation process. Compact no-till drills are particularly effective for this task as they help protect vulnerable topsoil from erosion. Unlike traditional tilling methods, which can compact the soil or disrupt essential soil organisms, no-till seeding minimizes soil disturbance, conserves moisture, and significantly reduces erosion, fostering healthy plant growth.

By planting seeds precisely while maintaining soil integrity, no-till seed drills help restore ecosystems, supporting long-term ecological recovery. The best no-till drills are equipped with multiple seed box



With hundreds of millions invested annually in land restoration, mining companies are increasingly calling on skilled contractors to transform disturbed landscapes back to productive, sustainable environments.

Faced with remote locations, sensitive ecosystems and tight budgets, contractors are turning to compact equipment to complete projects faster with less environmental impact while saving on operating costs.

From backfilling and soil preparation to seeding and landscaping, here's how these smaller, more agile machines are being utilized in mining restoration projects across Canada.

## BACKFILLING AND SOIL REPLACEMENT

Compact equipment offers unmatched versatility as it can be fitted with different attachments. For example, skid steers and compact track loaders (CTLs) can be equipped with different styles and sizes of buckets, depending on the material that is being used to backfill, allowing for faster, more efficient and precise work.

While many reclamation sites cannot be easily accessed by heavy machinery, mini excavators are ideal for soil replacement

These enhancements not only improve wildlife habitats but also elevate the overall visual appeal and quality of life in the area, all of which are essential for the long-term success of the reclamation process.

During this final stage, compact construction equipment is used for tasks like grading, leveling, excavating, material handling, debris removal, and more.

## GET THE RIGHT EQUIPMENT FOR THE JOB

From project start to finish, compact equipment has become integral to land reclamation efforts across Canada, providing contractors with the versatility and durability required to complete complex and delicate tasks in remote environments, both efficiently and cost effectively.

If you're purchasing new compact equipment for a land reclamation project, you'll want to look for:

- Reliability, durability, and performance to ensure long-lasting use on the job site
- Powerful engines that provide fuel efficiency, greater power output and quieter operation
- Strong lifting capacity and breakout force



for handling heavy materials and tough jobs

- Precision and control, allowing operators to perform detailed tasks like grading, contouring and soil preparation with minimal environmental disruption
- Attachment versatility to handle multiple reclamation tasks with the same machine, reducing the need for additional equipment and improving overall efficiency

- Comfortable, spacious cabs for operators, with intuitive controls to make the job easier and safer
- Easy maintenance with accessible points for checking fluids, filters, and other components
- Telematics systems for tracking machine data such as hours worked, fuel levels, location, and maintenance needs

# BOMAG at CONEXPO-CON/AGG 2026

BOMAG featured many of its newest equipment and technology innovations at CONEXPO-CON/AGG 2026.

Featured in the exhibit is BOMAG's Single Drum Roller simulator that allowed visitors to remotely operate a BOMAG BW 177 DH-5 PL roller located thousands of miles away, in Ridgeway, South Carolina.

Also on display, were BOMAG's unique BW 177 BVO-5 PL roller, the BW 213 DH-5 single drum roller featuring TERRAMETER technology – BOMAG's unique compaction measuring system employs sensors to determine material stiffness in real time.

The BOMAG exhibit also included the latest advancements in highway class pavers.

Throughout the exhibit, the rollers on display showed BOMAG's industry-leading 360° compaction technology, including conventional vibration, oscillation and exclusive directed/vectoring vibration. The exhibit also included details about the BW 18 RH pneumatic tire roller.

Additionally, BOMAG team members gave details on the latest updates to the

BOMAG smart compaction control technology. Offering transparent and real-time compaction control, BOMAG allows operators to monitor soil and asphalt compaction results, regardless of the roller manufacturer.

BOMAG also exhibited 2 machines from its e-PERFORMANCE electric construction machinery line as part of the FAYAT NOW initiative for decarbonization and more sustainable construction. The compact BP 18/45 E electric vibratory plate offers the same compaction performance as its gas counterpart. The 2.5-ton class BOMAG BW 120 AD E-5 shows BOMAG's commitment to offering flexible power solutions in the small roller class family, which includes

electric and diesel units, as well as the gasoline-powered BW 900-50, made in Ridgeway.

Beyond these featured machines and technologies, the BOMAG exhibit included models representing the full range of light compaction equipment, multi-purpose compactors, asphalt rollers, single drum rollers, pavers, milling machines and recycler/stabilizers.

Source: BOMAG



## Aquajet's Revolutionary Aqua Cutter 750V Proven Highly Productive, Durable Machine

Aquajet highlighted its most popular Hydrodemolition robot, the Aqua Cutter 750V at World of Concrete in Las Vegas. The 750V's introduction in 2022 marked a major milestone in Hydrodemolition technology by introducing a new, patented lance movement. Along with other advancements to the robot, Aquajet's Aqua Cutter 750V with Infinity oscillation has helped contractors around the world realize a 10% to 20% increase in productivity over previous models.

"Aquajet has always been at the forefront of Hydrodemolition innovation," said Roger Simonsson, Aquajet managing director. "Infinity oscillation is the next technological evolution, and it is changing how Hydrodemolition contractors think about productivity. In the coming years, we will see it replacing rotating lances and similar tools to become the new industry standard. With the productivity gains realized, the Aqua Cutter 750V is a significant advancement for Hydrodemolition."

Aquajet's award-winning Infinity oscillation moves the water jet in an figure 8 pattern that combines the standard oscillating and rotating lance movements which gives a more consistent contact with the surface.

The Aqua Cutter 750V also includes an upgraded version of the Evolution Control System. First released in 2004, this innovative control system still features Aquajet's patented Equal Distance System (EDS) as well as the ability to cut shapes and remove concrete at different depths in the



same pass. The new version ratchets up its performance even more with an oscillation menu that automatically calculates optimal settings for the operator. This not only maximizes production from the machine but also prevents miscalculations from manual adjustments.

Along with productivity increases, the Aqua Cutter 750V was designed to work long hours with less maintenance. It's rug-

ged, long-lasting wear parts are field tested and confirmed with active machines that have surpassed 3,200 working hours.

Aquajet, which was acquired by Brokk AB in 2016, is known as the industry leader in hydrodemolition machines and solutions, both in terms of quality and volume.

Source: Brokk Inc.



## National Pile Croppers at CONEXPO-CON/AGG

Following unprecedented success in the UK, Europe and Australia, NPC has once again shown its commitment to the U.S. and Canada by exhibiting at CONEXPO-CON/AGG in Las Vegas. Alongside Pinnacle Drilling, one of its partners in North America, NPC brought a full solutions package to the show in order to help provide North American companies with the operational benefits derived from the revolutionary equipment.

The Las Vegas show provided the perfect opportunity to meet and share the unique benefits of NPC hydraulic pile croppers with North American field contractors in person. Alongside other members of the Pinnacle Drilling offering, NPC showed how its cropping solutions and Pinnacle expertise can help transform contractor operations throughout North America and beyond.

More specifically, Pinnacle Drilling exhibited the NPC Quad series which has proved to be highly popular with American and Canadian customers. The origin of the Quad family, the Quad 600 cropper, has been designed to be used in reducing augured (round) piles up to 600 mm diameter, was exhibited at the show. It utilises 4 powerful and fully synchronized rams with specially designed blades to give a superb pile cut. Additionally the cropper will also hold the cut pile section safely for removal to a designated safe area.

Best utilised on piles with "debonded" reinforcement bars, the Quad 600 design gives it a very small footprint to enable access into tight spaces. The Quad 600 can also be used to reduce contiguous and secant piled walls with spacing as close as 100 mm. Other members of the range include the Quad Large 750 cropper which can be used to reduce contiguous and secant piled walls with spacing as close as 150 mm. The Quad XL 1000 cropper is designed to be used for the reduction of augured (round) piles up to 900 mm diameter. The latter can also be used to reduce contiguous and secant piled walls with spacing as close as 150 mm.

The NPC pile cropper works with a hydraulic connection between the excavator and

## Atlas Copco Unveils X-Air+ 800-20: More Air at the Right Pressure for Maximum Efficiency

Atlas Copco recently introduced the latest addition to its DrillAir family of portable air compressors: the X-Air+ 800-20. Building on the concept introduced with the X-Air+ 750-25, the X-Air+ 800-20 combines higher flow at a practical pressure with a compact canopy. This makes transport and logistics easier without compromising performance, giving customers more choice for demanding applications like drilling and blasting.

With an unwavering focus on efficiency, the X-Air+ 800-20 delivers 11% greater fuel efficiency than its predecessor, ensuring a low total cost of ownership and optimized operations across the DrillAir range.

The X-Air+ 800-20 is optimized for jobs that operate comfortably at 20 bar, such as foundation drilling, abrasive blasting, and pipeline services. By avoiding unnecessary ultra-high pressure, this model reduces energy consumption and wear, making it



a cost-effective choice for customers who value speed and efficiency without overspecifying their equipment.

Delivering an impressive flow of up to 800 CFM, the X-Air+ 800-20 accelerates operations where air volume matters most, enabling faster project completion and improved productivity.

At its core, the compressor is powered by a highly efficient 6.7-l Cummins engine,

ensuring durability and performance in demanding environments. Combined with AirXpert technology, the unit automatically regulates operating parameters based on real-time flow requirements, delivering 11% greater efficiency and reducing fuel consumption during drilling operations.

The Dynamic Flow Boost feature further enhances performance by increasing flow during the most demanding phases of drilling, such as flushing and drill stem refilling. This innovation ensures quicker borewell completion and streamlined operations.

To maximize operational control, the X-Air+ 800-20 comes equipped with the Xc2004 controller, a next-generation interface designed for intuitive operation and future-ready connectivity. With advanced computing power and enhanced monitoring capabilities, the Xc2004 helps customers unlock maximum efficiency and control in every application.

Engineered for reliability, the X-Air+ 800-20 is built to withstand tough job site conditions while maintaining consistent performance. Its compact design simplifies transport and setup, allowing customers to deploy high-performance air systems quickly and efficiently.

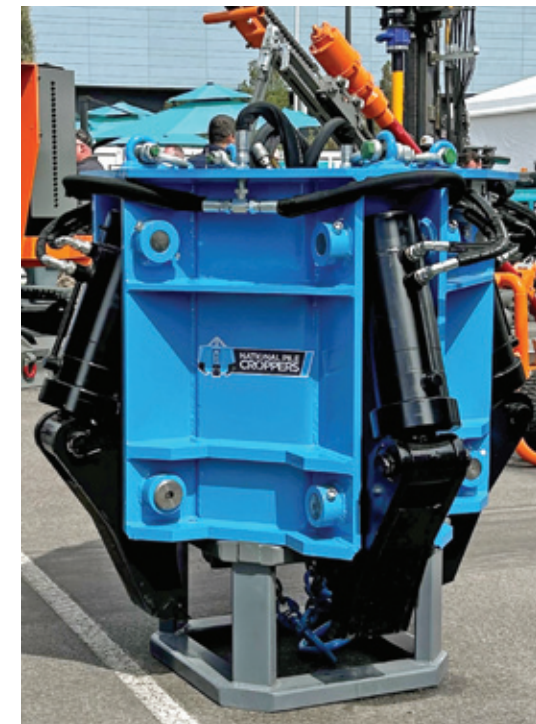
The X-Air+ 800-20 is designed to meet real-world needs by delivering higher flow at a practical pressure. This approach helps customers avoid unnecessary costs and complexity while improving efficiency and sustainability.

Source: Atlas Copco Portable Air Division

the pile cropper via quick release fittings on excavators. The excavator lifts the pile cropper over the pile and addresses the first pile cut at 300 mm from the top of the concrete pile with the cropper being powered via the excavator. The 4 blades of the cropper then connect with the pile in sync enabling cutting of the pile and then removal of manageable sections.

"Pinnacle Drilling's (along with NPC's other North American partners) vast local market knowledge, industry expertise, vision, ethos, values and drive make them the perfect choice for the National Pile Cropper Group. This will enable us to provide customers in the U.S. and Canada with the benefits of our comprehensive range of pile croppers. We are sure that at CONEXPO-CON/AGG there will be many North American contractors who will be interested in this customer and application focused solution that is ideal for use in America and Canada. We look forward to meeting with visitors to the Pinnacle Drilling stand," said National Pile Croppers sales director Scott Fitchett.

Source: National Pile Croppers



THE RENFREW COUNTY ROAD SUPERVISORS ASSOCIATION (RCRSA)



WILL BE HOSTING THE AORS MUNICIPAL PUBLIC WORKS TRADESHOW  
JUNE 3-4, 2026  
AT THE PETAWAWA CIVIC CENTRE  
aors.on.ca/events/aors-trade-show/

## CSP Iberian Valencia Terminal Advances Its Eco-Efficiency Program

Konecranes continues to grow in Spain with a new order from CSP Iberian Valencia Terminal for 6 Konecranes hybrid Rubber-Tired Gantry (RTG) cranes, supporting eco-efficient container handling at the Port of Valencia. The order was booked in Q4 2025 and delivery is scheduled for December 2026.

This latest investment from CSP Iberian Valencia Terminal forms part of its long-term modernization program to improve operational efficiency while reducing container-handling CO2 emissions. The new hybrid RTGs will operate alongside the terminal's existing fleet of Konecranes equipment.

Fitted with Konecranes' hybrid drive technology, the hybrid RTGs significantly reduce fuel consumption and CO2 emissions compared to conventional diesel-powered RTGs. The cranes will also be equipped with Active Load Control (ALC), Gantry Collision Prevention and Truck

Lift Prevention. These Konecranes Smart Features support safe and efficient container handling in demanding terminal environments.

Konecranes hybrid RTGs operate on onboard battery power, with a diesel generator used to recharge the batteries. Intelligent power management and regenerative braking is utilized to re-charge the batteries, reducing fuel consumption and emissions. Over 3,000 Konecranes RTGs, including the hybrid models, have been delivered globally to date and taken in to use around the world.

This agreement supports Ecolifting,

Konecranes' comprehensive step-by-step roadmap to zero tailpipe emissions that supports the decarbonization of port operations. It ranges from renewable diesel-powered drives to hybrid and fully-electrified fleets and emerging options like hydrogen, all designed to meet the needs of each customer today and for the future.

Source: Konecranes Oyj



## Port Newark Container Terminal orders 20 Hybrid Konecranes Noell Straddle Carriers

Port Newark Container Terminal (PNCT) in New Jersey has ordered 20 Hybrid Konecranes Noell Straddle Carriers equipped with eco-efficient hybrid drives. The order was booked in Q4 2025 and the cranes will be delivered in Q4 2026.

PNCT is one of the largest container terminals on the US East Coast. Its entire straddle carrier fleet is made up of Konecranes Noell straddle carriers.

Each of the 20 new straddle carriers features Konecranes hybrid-drive technology, combining a diesel genset with a rechargeable battery. This delivers the proven performance of Konecranes Noell straddle carriers, with less diesel consumption and lower emissions. The new machines will be used for ship-to-shore container operations at the quayside, stacking activities and the loading and unloading of trucks and rail wagons.

Reflecting the close ties with PNCT, Konecranes operates a major service loca-



tion including a comprehensively equipped warehouse of spare parts near Port Newark so it can better support PNCT's operations. PNCT also uses Konecranes Rubber-Tired Gantry Cranes, as well as Konecranes reach stackers.

"This is a significant repeat order from a major US customer that knows our straddle carrier technology inside out. We very much value both PNCT's trust in

our hybrid-drive technology and our long partnership. This order shows how well this equipment performs in demanding terminal environments like here in New Jersey," said Peter Kania, sales director, Port Solutions, Konecranes.

Source: Konecranes Oyj

## Volvo Trucks recognizes Mid-Ontario Truck Centre as 2025 Canadian Dealer of the Year

Volvo Trucks North America has named Mid-Ontario Truck Centre as its 2025 Canadian Dealer of the Year, recognizing the family-owned dealer group for exceptional performance across a number of areas, including sales, customer satisfaction, and parts sales performance. Mid-Ontario Truck Centre has demonstrated consistent leadership within the Volvo Trucks dealer network and was presented with the award during Volvo Trucks' annual dealer awards dinner in Las Vegas.

Founded in 1994 as Mid-Ontario Mack, the organization welcomed the Volvo Trucks product line in 2002, earning the distinction of Canada's first dual Mack and Volvo dealer, and officially became Mid-Ontario Truck Centre. Since then, the dealership has grown steadily and today operates 3 full-service locations and 2 additional service-only locations across Ontario and the Greater Toronto area, offering truck sales, parts and service, financing and rental and leasing solutions. As a family-owned business, Mid-Ontario

Truck Centre remains deeply committed to long-term customer relationships and operational excellence.

Mid-Ontario Truck Centre leads the Canadian market in sales of the all-new Volvo VNL, securing the largest order of Volvo's next-generation flagship truck in Canada. The milestone underscores the dealership's close partnerships with customers and its ability to support fleets as they adopt Volvo's most advanced, driver-focused, and fuel-efficient equipment.

"Being named Volvo Trucks' Canadian Dealer of the Year is a tremendous honor and a testament to our team's unwavering focus on customer satisfaction," said John Costa, general manager of Mid-Ontario



Truck Centre. "Every decision we make is centered on helping our customers succeed through reliable service, knowledgeable support, and access to the right equipment for their operations. We're proud to represent the Volvo Trucks brand and grateful for the trust our customers place in us every day."

Source: Volvo Trucks North America

nokian  
TYRES

**Ports & Terminals Tyres**  
 Keep the goods moving

[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

Nokian HTS G2 L4S
Nokian HTS G2 E-4

Nokian HTS G2 is the improved new generation of the Nokian HTS harbour tyres. Both slick and patterned variations bring stability, handling precision and load-bearing capacity for reach stackers, fork lifts and log stackers. Steady handling and cornering translate to safety and efficiency in your everyday work, while the excellent puncture resistance and deep grooves ensure long, trouble-free life.

## Introducing VajaTrack, the World's First Truly Cost-Efficient Vertical Solar Tracker

Vaja AB recently launched VajaTrack™ – a revolutionary solar tracking system. VajaTrack delivers substantially increased energy production and revenue for solar farms beyond 30° latitude, including all of Europe, most of North America, and large parts of Asia. As part of this announcement, Vaja is now opening VajaTrack for pilot projects with solar developers, alongside smaller turnkey offerings for landowners in Sweden, starting with 10 project slots for 2026.

The launch coincides with the publication of a Scientific American feature story on VajaTrack and how it leverages a patented wind-responsive system design to dramatically reduce wind loads and thereby enables a leap forward in the cost-efficiency of vertical solar tracking.

By rotating the panels to follow the sun during the day, solar trackers increase energy production. So-called horizontal trackers are already well established as the de facto standard for new solar farms built reasonably close to the equator. However, horizontal trackers gradually lose efficiency at higher latitudes. Beyond 30° latitude, vertical trackers capture more energy than horizontal trackers. Unfortunately, until now, vertical trackers have been very expensive to build, thus making them untenable from a cost perspective.

Not only does VajaTrack substantially boost total energy production, but it does this specifically in the morning, late afternoon and during winter, when the value of each generated kWh is typically much higher.

“Vertical solar tracking is a proven way to harness significantly more solar energy across more of the day and year, but until now the cost to build and reinforce vertical trackers has been unreasonably high,” said Henrik Eskilsson, Vaja’s CEO. “The key innovations in VajaTrack are centered around bold new concepts that make our next generation of vertical trackers more cost-effective to build, more durable once installed, and far more affordable to maintain, finally making the clear advantages of vertical solar tracking viable for a huge part of our planet.”

Vaja Track’s revolutionary technology incorporates passive feathering mechanics



which reduce wind load by more than 80% compared to conventional mounting and tracking systems. Its Minimal Torque design prevents torque buildup and eliminates aerodynamic instabilities.

The centralized drive system features a single motor, one gearbox, and one tracker control unit. It can drive many tracker units, reducing both upfront cost and ongoing maintenance needs.

The Shade-Avoidance Optimization minimizes shading loss, ensuring that the higher energy yield of vertical trackers beyond ±30° latitude is fully realized.

VajaTrack is now available for purchase and installation for small scale agricultural installations and for pilot installations with professional developers of solar farms.

Source: Vaja AB

## Lone Star Drills at CONEXPO

Lone Star Drills featured the LSGT+HDA at CONEXPO-CON/AGG 2026 in Las Vegas. The tracked drill with an automatic SPT hammer – for improved accuracy in geotechnical and soil sampling applications – is based on one of the Lone Star Drills’ most popular units, the LST1G+HDA. By adding tracks and a remote-controlled feature to the drill, operators can position the drill in hard-to-reach areas and locations with delicate underfoot and maintain leveling control with hydraulics.

The drill was designed to address the growing demand from customers wanting to access remote or environmentally sensitive areas. National parks, delicate turf, wet or soft soil and other restricted sites often present problems, as the ground can’t be disturbed by a large truck and trailer. The tracked drill provides an ideal solution for accomplishing soil sampling or geotechnical testing in those sensitive areas.

The tracks spread the drill’s weight and lower its ground pressure, minimizing the risk of damage to the underfoot while completing soil sampling or geotechnical testing in sensitive areas. The tracks also minimize the risk of the drill getting stuck in soft ground conditions.

“We wanted to provide a solution to customers who were limited by a truck-mounted geotechnical drill,” said Joe Haynes, Little Beaver president. “The LST1G+HDA drill itself is a durable machine, but we wanted to make a more versatile version for all customers.”

Hydraulic leveling is another feature of the LSGT+HDA. Operators can raise the machine until it’s level thanks to a cylinder on each corner and a telescoping jack. The ability to individually adjust the corners allows for operation on uneven ground. Maintaining true vertical hole alignment is critical for accurate SPT results.

Travel is remotely controlled, allowing users to operate the drill from a safe distance or location within line of sight of the rig. The remote is battery powered and includes a 15 m-long tether cord in case of battery power loss.

The LSGT+HDA allows for precise and easy-to-operate drilling for standard penetra-

## BrandSafway Launches the Spider® SC1000 Voyager® Battery Powered Traction Hoist

BrandSafway, a leading provider of access, forming and shoring and specialty services to the industrial, commercial and infrastructure markets, recently announced the Spider® SC1000 traction hoist powered by the Voyager® portable Lithium-Ion battery. The Voyager battery-powered system continues the company’s legacy of developing innovative products for its customers, freeing construction workers from power constraints on their job site and enabling them to move people and materials safely and efficiently, regardless of the power available on site.

Power-related challenges are one of the biggest sources of lost time and additional cost on a construction site. Construction crews are often faced with conditions where power is unreliable, requires an electrician to access, or simply does not exist, such as bridges, dams, overpasses, wind farms, power plants, refineries, historic buildings, gut rehabs and during



planned outages. The Voyager battery saves time and money for contractors and general contractors, exterior facade maintenance and installers, glaziers and curtain wall installers, painters and coatings contractors, mason workers and many more. A Voyager powered swing stage sets up quickly and easily anywhere, no generators or electricians needed. There is no need for the time-consuming set up of power cables

or time lost due to unreliable power. With no need to lift and move heavy cables, or step over cables run along the floor, job site safety hazards are reduced.

“The Spider SC1000 Voyager battery powered hoist is a game changer,” said BrandSafway senior vice president, Growth, Todd Bonvillian. “Power supply challenges on construction job sites are a significant cause of lost productivity and downtime, often resulting in project delays and increased costs. With Voyager, you own your power, and it moves with you throughout your project, allowing you to work unplugged and independently.”

With more than 100 years of service, the BrandSafway family of companies is recognized for providing safe, reliable and innovative access solutions to industrial, commercial and infrastructure customers. In addition to Voyager, BrandSafway offers the broadest range of motorized and suspended access solutions, as well as scaffolding, forming and shoring and specialty services. The Voyager battery powered system is the company’s newest addition to its full suite of solutions for every stage of the construction lifecycle.

Source: BrandSafway

tion test and soil sampling. The drill comes standard with a 68-kg automatic hammer and is capable of sampling down to 30 m. The machine can also be used with Little Beaver’s split spoon samplers and AWJ drilling rod for obtaining core samples or conducting geotechnical testing and environmental soil sampling.



Little Beaver offers a wealth of auger options to adapt to varying applications. The LSGT+ HDA’s standard configuration allows for dry auger boring with the use of a solid or hollow stem auger. The drill is also capable of mud rotary boring using an optional mud pump, swivel and bit.

A 25-hp Honda iGX800 gas engine powers the drill, which includes a powerful 206 bar hydraulic system. The drill’s 47 l/min hydraulic power pack achieves a rotary speed of 100 rpm. The system provides the drill’s hydraulic winch with 6.6 kN of pull for raising the automatic hammer and sampling string. A 25-hp Kohler KDW 1404 liquid-cooled diesel engine option is also available.

Source: Lone Star Drills

You can watch videos related to some of our featured stories on [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)

Watch for the  logo

## Cat® 980 GC Wheel Loader Delivers High Performance and Low Owning and Operating Costs

The new heavy-duty Cat® 980 GC Wheel Loader offers low fuel consumption with an on-demand fan, load-sensing hydraulics, intuitive controls and Performance Series buckets. Easy to own and simple to operate, the new wheel loader is the right economical solution for a broad range of applications.

“We’ve built the new 980 GC on a long legacy of high performance and highly reliable wheel loaders with proven components and integrated Cat machine systems. The loader’s simple user interface, intuitive controls and excellent visibility make for comfortable and efficient operation, even with less experienced operators,” said Frank Stadelmann, Caterpillar global product application specialist. “New features to this model, like our Engine Idle Management System (EIMS), minimize idle RPM and fuel consumption to help deliver low owning and operating costs.”

Adding to the full line of Cat medium

wheel loader choices, the new 980 GC is powered by the Cat C13 engine. The engine’s Cat Clean Emissions Module works in the background without impacting production. The EIMS, Auto Engine Idle Shutdown, variable speed fan and load sensing hydraulics combine to offer low fuel consumption and sound levels on the machine.

Its field-proven automatic planetary powershift transmission delivers high reliability and long service life. Four forward/reverse speeds reach a maximum 39.8 km/h speed to quickly move about the site, and the well-known Electronic Clutch Pressure Control (ECPC) shifting system provides smooth, efficient gear changes in all operating conditions. Available ride control improves operating smoothness over rough terrain while ensuring excellent material retention and increasing efficiency, and the optional limited slip differential axle increases traction in poor underfoot

conditions.

With a bucket capacity range of 4.3-5.8 m<sup>3</sup>, easy-to-load Cat Performance Series buckets use a system-based approach to balance bucket shape with the machine’s lift and tilt capacity, weight and linkage. The bucket design improves material retention and reduces dig time with build options that include general purpose, flat floor, heavy duty rock, coal and light material to meet any application.

Field proven, the Cat Z-bar loader linkage with cast crossmember and tilt-lever provides strong digging efficiency and high breakout forces for superior production capabilities. Load-sensing hydraulics produce flow and pressure for the implement only when needed, improving machine productivity and resulting in low fuel consumption.

The new 980 GC can be equipped with the Cat Fusion™ quick coupler and controls, and combined with optional third-function

hydraulics, the coupler allows use of a wide variety of work tools. Cat VisionLink™, standard for the new 980 GC, allows fleet managers to track critical loader operating parameters like machine location, hours, fuel usage, diagnostic codes and idle time to improve productivity and lower operating costs. Also optionally available, Cat Payload weighs material while moving to the truck and lifting for on-the-go weighing (not legal for trade), so the operator can load to exact specification, load more trucks and avoid over- or under-loading.

The new loader features convenient service points, one-piece tilting hood with swing-out radiator, and sight gauges for quick and efficient daily maintenance. Hard-to-reach pins have remote, conveniently grouped grease fittings for easy preventative lubrication. An optional Cat Autolube System boasts simple, one-button control and includes fault flash function to alert the operator to issues.



Caterpillar entered the wheel loader market in 1959 with the release of the No. 944, its first integrated 4-wheel-drive loader powered by a 105-hp gas engine. It featured a 4-speed transmission, torque converter, and a rugged box-section frame, setting a new standard in durability and performance in construction equipment.

Over the decades, Caterpillar has expanded and refined its lineup, incorpo-

rating advanced hydraulics, ergonomic controls, and integrated technology. Today, the company manufactures more than 25 models of wheel loaders, serving industries from construction, quarry and mining to waste handling, agriculture and forestry.

Source: Caterpillar

## Rokbak Trucks Cement Trust in Canada

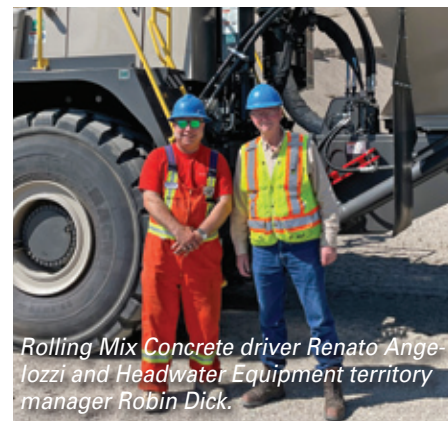
Calgary Rolling Mix Concrete can testify to the power and performance of Rokbak articulated haulers at a high-output pit in Alberta, thanks to the RA40’s exceptional design, reliable dealer support and a smart fleet management plan.

Every year, half a million tons of sand and gravel are produced from Calgary Rolling Mix Concrete’s crushing operation, in order to provide high-quality concrete for everything from foundations and walls to driveways, sidewalks, patios and more.

To manage this, Rolling Mix Concrete employs a large fleet of heavy equipment, to which 3 Rokbak RA40 articulated haulers have been added. Headwater Equipment, Rokbak’s trusted Alberta dealer, helped supply the trio of hardworking articulated haulers to the pit in Carseland, within Wheatland County.

Rolling Mix Concrete’s decision as to what to add to their fleet to support its operation came down to the key factors of reliability, minimal downtime, fuel efficiency and exceptional aftermarket support.

The RA40 has a haul capacity of 38 t and a heaped capacity of 27.7 m<sup>3</sup>. Each hauler has proven its worth across the Carseland Pit, hauling large amounts of material to meet Rolling Mix Concrete’s demanding



Rolling Mix Concrete driver Renato Ange-lozzi and Headwater Equipment territory manager Robin Dick.

production numbers with a 66° dump angle and dual-slope tail chute that speeds up material ejection.

The RA40 body is fabricated from high-strength 1,000 MPa yield steel. Finished in Rokbak’s signature sand-coloured paint, the haulers have quickly made an impres-

sion on site.

“The Rokbak dump truck is ideal for our operations at Carseland Pit,” said Morris Roberts, Rolling Mix Concrete’s service and purchasing manager. “Since the RA40s arrived, operator feedback has been overwhelmingly positive.”

“They’ve praised the fuel efficiency, which is saving us money, but also the auto-lube system, visibility and cab comfort. We understand a smoother ride translates directly to higher productivity. Combined with the excellent aftersales support we’ve received from Headwater, we can’t recommend Rokbak highly enough, and it’ll certainly be top of the list when it comes to expanding our ADT fleet again,” added Mr. Roberts.

Operators themselves have also taken notice of the difference.

“The cab is comfortable and quiet, even on rough ground,” said Renato Ange-lozzi, an operator at Calgary Rolling Mix Concrete. “The visibility is excellent, and the controls are simple and responsive.

You don’t feel worn out at the end of a long

shift, which makes a big difference.”

The RA40 is designed and built entirely at a factory in Motherwell, Scotland, and engineered for efficiency and operator comfort. Its fully automatic transmission delivers smooth, responsive gear shifts, reducing fuel consumption while maintaining performance in the toughest conditions. Inside the cab, operators benefit from a pressurised environment with a modern HVAC and airflow system, providing superior comfort and control throughout long shifts.

With the addition of the Rokbak haulers, the fleet is running stronger than ever. And while the trucks take care of the hauling, Headwater Equipment is standing behind Calgary Rolling Mix Concrete every step of the way.

Headwater Equipment takes care of all scheduled maintenance right at the site, with the Calgary-based team delivering sales, service and parts support just a short drive from the pit. That combination of machine performance and dealer backing is exactly why Rolling Mix Concrete invested



in the three Rokbak RA40 ADTs.

“The RA40 trucks have delivered and will continue to deliver, as will our support,” said Robin Dick, territory manager at Headwater Equipment.

“It’s fantastic to see the RA40 trucks performing so strongly at Carseland Pit,” said Greg Gerbus, regional sales manager at Rokbak. “We design these haulers to

combine strength, efficiency and comfort, and the feedback from Rolling Mix Concrete proves that. Our goal is always to provide customers with trucks that deliver long-term value and dependable performance, backed by the support they need from our partners to keep operations running smoothly.”

Source: Rokbak

## Makinex Launches Forced Action Mixer to Improve Consistency, Safety and Cleanup on Site

Makinex recently announced the debut of its Forced Action Mixer (FAM). The FAM was shown to attendees at the World of Concrete trade show in Las Vegas.

“North American contractors are being asked to do more with fewer people, tighter timelines, and increasingly complex materials,” said Brandy Carmona, product



manager, Makinex North America. “Our focus at Makinex is to bring equipment to market that makes work safer, easier and more efficient to manage on today’s jobsites. The new Forced Action Mixer is a clear example of how we’re bringing proven engineering and practical innovation to the North American market.”

The 120 kg FAM uses a controlled, “forced mixing” process rather than a traditional paddle action, delivering more uniform results with high-viscosity materials while reducing dust and cleanup time. A sealed, AC-gear motor provides efficient, consistent torque with 1,100 W output, supporting the 140 l mixing capacity.

A unique concave, inverted, anti-spill lid and replaceable liner are designed for less mess, less downtime, and extended service life. By keeping material contained during mixing, the FAM reduces material loss and helps maintain accurate mix ratios. The removable liner allows fast changeovers between screeds, mortars, epoxy-bound aggregates, and cementitious materials, eliminating cross-contamination and reducing cleaning time between batches.

Adjustable legs stabilize the mixer uneven jobsites, ensuring a level mixing surface, while rear transport wheels support easy loading and unloading. Additional features include a built-in vacuum port for

dust suppression and removable mixing handles for easier cleaning and maintenance.

Makinex also displayed its Sierra Light Tower for the first time in North America. The PLT-800-US is a compact, high-performance LED lighting solution designed for rapid, one-person deployment.

Standing at 5 m when fully extended, it delivers up to 112,000 lumen, effectively illuminating areas up to a 2,200 m<sup>2</sup>. Weighing only 49 kg and featuring a transport height of 1.2 m, the Sierra is portable and can fit into standard vehicles.

The Sierra features 4 fully-rotational, 360° light heads for versatile lighting configurations, while the electric mast ensures quick and effortless elevation.

Engineered for durability, the Sierra operates silently and is built to withstand

winds up to 108 km/h and temperatures as low as -30°C, making it ideal for construction sites; emergency and disaster response; roadwork and traffic control; and mining and industrial applications.

Source: Makinex



## GM Invests at Oshawa Assembly for Next-Generation Truck Production



GM Canada recently announced a new \$63 million investment in Oshawa Assembly to upgrade stamping operations, supporting preparations to build the next generation of gas-powered full-size pickups and enhancing capability in the service parts business. This investment builds on

the \$280 million announced in June 2023, bringing GM’s total investment in Oshawa since 2020 to \$1.5 billion.

“This additional investment underscores Oshawa’s importance in GM’s full-size truck portfolio,” said Jack Uppal, president and managing director of GM Canada. “With a

## Burckhardt Compression Delivers Engineered Solution to Maximize Uptime for Major Brazilian Steel Producer

Burckhardt Compression has successfully engineered and delivered a comprehensive compressor overhaul solution that significantly enhanced reliability and uptime for one of the most efficient integrated steel-producing complexes in Brazil.

When a critical Laby® compressor at the customer’s facility experienced performance issues – component wear, and tight scheduling constraints – traditional third-party support failed to resolve the challenges. Burckhardt Compression Brazil stepped in with a proactive, expert-driven approach: rapidly diagnosing the problem, leveraging in-house compressor assets for parts, and executing a technically robust overhaul that met both commercial and technical objectives.

“After facing significant challenges, Burckhardt Compression Brazil stepped in and provided exceptional support. Their team was proactive, knowledgeable, and committed to finding solutions that met urgent needs. The review of our Laby® compressor was completed on time and



exceeded our expectations. The machine is running smoothly, without any issues, and we are now discussing further improvements with Burckhardt Compression. Their

expertise and dedication have made a significant positive impact on our operations,” said the customer.

Source: Burckhardt Compression AG

## Sandvik Wins Large Order for Battery-Electric Mining Equipment in Canada



long history of building trucks in Canada, the talented team at Oshawa Assembly will continue to play a critical role for years to come in delivering the pickups our customers know and trust.”

Oshawa Assembly currently builds Chevrolet Silverado light and heavy-duty full-size pickups on 2 shifts and is GM’s only North American facility producing both models on the same line. The site also supports aftermarket parts focused on stamping, related sub-assembly and other activities. Product details and launch timing for the next-generation pickup will be shared at a later date.

St. Catharines Propulsion continues to play a key role – today and into the future – and will produce GM’s next-generation of V8 engines, which power GM’s full-size trucks and SUVs.

Source: General Motors Canada

Sandvik has received a large order for battery-electric vehicles (BEVs) from the Canada-based mining company Eldorado Gold, to be used at its Lamaque mine in Val-d’Or, Québec. The order is valued at around SEK 160 million and was booked in the fourth quarter of 2025.

The order includes battery-electric trucks and loaders and follows a SEK 65 million BEV order from Eldorado Gold booked in the third quarter. Deliveries are expected to begin mid-2026 and continue into 2027. With the new orders, the fleet of Sandvik BEVs at the Lamaque mine will grow from two to 12 units.

“Sandvik BEVs have proven their capability underground at Lamaque, and this order confirms the strength of our battery-electric offering. We are proud to expand our partnership with Eldorado Gold and support their strategy to strengthen efficiency, safety and sustainability in their mining operations,” said Mats Eriksson, president of business area Mining at Sandvik.

Source: Sandvik AB

## Sumitomo SHI FW and VTT Sign Long-Term Agreement for Sustainable Fuels Technology

Sumitomo SHI FW (SFW) and VTT Technical Research Centre of Finland have signed a license agreement to advance the production of clean syngas from non-recyclable biowaste for sustainable fuels. The agreement gives SFW exclusive rights to use VTT's syngas reformer technology.

The technology will be used in SFW's gasification plants for sustainable fuels and chemicals across the globe. It enables the production of clean syngas from non-recyclable biowastes, such as woody and agricultural residues and municipal biowaste. Syngas is a key raw material for sustainable fuels and chemicals, needed for decarbonizing transportation, including



© Photo Vesa Kippola

shipping and aviation and in hard-to-abate sectors.

The combination of SFW's gasification

and VTT's reformer technologies allows conversion of residual biowaste streams into drop-in liquid fuels, such as green methanol and sustainable aviation fuels (SAF), that can be used in existing engines, turbines and infrastructure without significant modifications.

"With this agreement, our long cooperation with VTT continues a very positive path. Our joint work on renewable transportation fuels began more than 15 years ago with a liquid fuel demonstration project. The technology is now ready for commercial use for SAF, carbon neutral maritime fuels and other sustainable fuels and chemicals," said Tomas Harju-Jeanty, CEO of SFW.

VTT began developing syngas reforming technology in the 1990s. SFW delivered its first biomass gasifiers in the 1980s. The industrial-scale liquid fuel plant in Finland has proven their technical performance using a wide range of biowaste streams, including forest industry by-products and residues.

"This agreement shows how VTT works with industry to bring decarbonization technologies to market. Through this license, our combined experience becomes available to SFW's customers for commercial sustainable fuel projects," said Kalle Härkki, CEO of VTT.

Under the license agreement, SFW and VTT have also agreed to a program of common work, development and testing together, with the goal of further improving gasification performance and syngas yields. This will support the production of low-carbon fuels and chemicals needed to reduce emissions.

Source: Sumitomo SHI FW

## Sandvik Wins Major Underground Mining Equipment Order in Australia



Sandvik recently received a major underground equipment order from the global mining contractor The Redpath Group for deployment at Evolution Mining's Cowal Gold Operations in New South Wales, Australia. The order is valued at around SEK 420 million (\$63.7 million) and was booked in Q4 of 2025.

The order consists of underground trucks, loaders and drill rigs, with deliveries expected to begin mid-2026 and continue into 2027. In addition to the equipment order, Sandvik will also supply a range of digital solutions, rock tools and consumables, as well as parts, components and related services to support ongoing underground operations.

"We are pleased to strengthen our relationship with Redpath through this contract, which reflects continued confidence in our underground equipment solutions, and our ability to support productivity, safety and sustainability in complex underground mining operations," said Mats Eriksson, president of business area Mining at Sandvik.

Cowal Gold Operations is a long-life gold mining operation in New South Wales, Australia, which comprises both open pit and underground mining operations.

Source: Sandvik AB

## Kesla Introduces Enhanced Models of Its Popular 20SH-II and 25SH-II Stroke Harvester Heads

Kesla Oyj has upgraded its widely used stroke harvester heads with a range of enhancements designed to improve durability, performance, and user experience. The new harvester head models, known as KESLA 20SH-II Advance and 25SH-II Advance, introduce productivity-boosting features, strengthened structures, and expanded configuration options to better meet the demands of modern timber harvesting.

Productivity-enhancing updates include optimized hydraulics, an optional tilt lock function and proportional pressure control, redesigned delimiting blades, as well as new sensor solutions for measuring length and stroke position.

Durability has been increased by strengthening material thickness in critical areas and through design changes to the tilt arm. The new delimiting blades are also stronger than before. Reliability in daily operation has been significantly

improved through several changes to hydraulic hoses and electrical wire harnesses.

The selection of configurable accessories has been expanded, enabling KESLA SH-II Advance models to be equipped even more precisely according to customer needs.

"The stroke harvester is an excellent solution for timber harvesting in mountainous areas and for particularly challenging tree species, as the stroke feed enables very high feeding force even with low-power base machines. Kesla is the undisputed market and technology leader



in stroke harvesters worldwide, and with the improvements now introduced, the products are once again even more competitive", said Mika Tahvanainen, Kesla's Product Management director.

Source: Kesla Oyj

**nokian**  
**TYRES**

**Nokian Ground-Kare**  
for wheeled excavators  
and backhoe loaders



[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

Designed for wheeled excavators and backhoe loaders, Nokian Tyres Ground Kare tire gives your work a firm foundation on many different surfaces – including railway use, for which there is a special semi-slick version.

Stability and grip on site, speed and comfort on the road – Nokian Tyres Ground Kare is as versatile as your work.

Sizes available for 22.5", 30" and 34" rims.

## Keestrack Showcases Processing Solutions for Aggregates, Recycling and Mining at CONEXPO-CON/AGG 2026

At CONEXPO-CON/AGG, in Las Vegas, Keestrack presented a range of profitable and sustainable mobile processing solutions for the aggregates, recycling and mining industries.

scalping technology with the K6 scalper, the machine that started it all. The K6 is one of the most mature and productive scalpers on the market, known for its robust design and continuous innovation.

further enhances operational efficiency. Designed for heavy-duty recycling, the Keestrack



Visitors had the opportunity to meet the Keestrack team at in the Central Hall, where 3 key machines were on display: the R5 impact crusher, B4 jaw crusher and K6 scalper.

In 2026, Keestrack celebrates 30 years of



Equipped with a heavy-duty plate apron feeder, hydraulically folding hopper walls, load sensing hydraulics and a long, wide screening deck, the K6 is suitable for applications ranging from coarse scalping to fine screening. Excellent service access

B4 jaw crusher delivers high productivity with low operating costs. Its Non-Stop System with hydraulic gap adjustment allows the crusher to open automatically in case of uncrushable material and reset itself hydraulically. During operation, the closed side setting (CSS) is continuously monitored and automatically adjusted to ensure consistent end-product quality.

The B4 features a heavy-duty hopper

with hydraulically folding hopper walls, making it easy to load with excavators or wheel loaders. The vibrating feeder automatically regulates the feed to maintain an optimal crusher load.

A long, independent two-deck prescreen ensures crushing capacities of up to 400 t/h while reducing wear. Prescreened material can bypass the crusher or be stockpiled separately via an optional side conveyor.

The B4 is available in diesel-hydraulic, hybrid plug-in, and ZERO full-electric drive versions.

The Keestrack R5 impact crusher combines compact dimensions with high productivity and versatility. Featuring the heaviest rotor in its class, the R5 is transportable as one complete unit, including a double-deck afterscreen, and can be set up quickly without support legs.

With crushing capacities of up to 350 t/h, the R5 produces a superior cubical end-product with reduced wear, thanks to its



independently driven 2-deck prescreen.

This makes the machine suitable for a wide range of applications, including recycling, aggregates production, quarrying and mining.

The swivelling oversize return conveyor can be converted into a stockpile conveyor within minutes. Optional features such as a 2-deck afterscreen, wind sifter and magnetic separator allow the R5 to function as

a complete mobile processing plant.

The R5 is available in diesel-hydraulic or full-electric plug-in versions. The electric model includes a plug-out connection to power additional equipment and can operate either with an onboard diesel generator or as a ZERO drive, without any combustion engine on board.

Source: Keestrack N.V.

## Epiroc Brings Autonomous Truck Haulage Into 3D

Epiroc's Deep Automation introduces true 3D capability for underground operations, enabling orchestration of autonomous truck haulage across complex, multi-level ramps. This breakthrough enhances fleet visualization and traffic coordination, paving the way for safer, more efficient operations at depths previously considered challenging. Developed and tested at Agnico Eagle's Odyssey Mine in Canada, the latest evolution of Deep Automation is built for real-world applications and shaped by customer feedback.

"The tests conducted at the Odyssey mine demonstrate tangible progress and confirm that the solution is moving in the right direction. This innovation paves the way for more efficient and safer operations, and it is encouraging to see the trials progressing successfully," said Ghislain Couture, superintendent Automation at Agnico Eagle's Odyssey Mine.

With intelligent traffic management logic, deadlocks and delays are eliminated by orchestrating meet-and-pass at predefined meeting points. Automated

mine trucks now proactively avoid encounters in narrow drifts where passing is impossible – ensuring smoother traffic flow and uninterrupted operations.

"Epiroc's

Deep Automation makes fast, intelligent decisions to boost safety, reduce downtime, and increase overall efficiency. Whether machines are sharing ramps or collaborating on joint assignments, Deep Automation ensures optimal task completion," said Johannes Mutamba, global product manager Deep Automation - Trucks, at Epiroc's Underground division.

In parallel with this advancement, Epiroc's Minetruck MT54 S and MT65 S are now also automation-ready, forming a powerful combination for mines looking to



automate their underground fleet. The recent upgrades to Deep Automation are also applicable for all underground Scooptram loaders compatible with the system.

"Evolved from our customers' needs, Epiroc's Deep Automation looks better than ever and empowers operators with real-time, three-dimensional visibility of their machines underground" added Mr. Mutamba.

Source: Epiroc Underground division

## Krank Brings Control-Tower Oversight to Mining Equipment Inspections at Indaba 2026

At Indaba 2026, Africa's premier mining event held in February, Krank showcased Inspeq, its evolving equipment inspection app that helps mining teams save time and protect high-value equipment.

Krank could be found at the UK Pavilion, where it demonstrated how its technology-driven solutions are already delivering significant operational efficiencies for heavy equipment operators globally.

Mining operators face the ongoing challenge of managing high-value equipment under tight schedules and constant movement, all while ensuring inspections are accurate and timely. Inspeq, Krank's mobile-first inspection platform, makes this process fast and simple.

Teams can complete check-in and check-out inspections in minutes, capturing high-resolution photos, videos, voice notes, and AI-powered condition reports – all with just a few taps. Inspection times can be reduced by up to 50%, with fully formatted, shareable reports generated instantly. The results include faster maintenance,



reduced downtime, improved operational efficiency, and clear, time-stamped records to ensure accountability across multiple sites.

Attendees visiting Krank's stand experienced firsthand how Inspeq can streamline inspections, optimise workflow, and maximise equipment performance - and get a glimpse of what's coming next.

Indaba 2026 set the stage for Krank to unveil a game-changing development in mining equipment inspections.

Source: Krank Limited



## Junttan Unveils the PM5 Evolution Series Pile Driving Rig

Junttan recently announced the launch of the new PM5 pile driving rig, the latest innovation in the Junttan Evolution Series, introduced in early 2025 and led by the DR5 drilling rig. Completely reimagined and engineered from the ground up, the PM5 sets a new benchmark for productivity, precision, and operator experience in the global pile driving industry.

The release of the PM5 comes at a historic moment for the company as Junttan celebrates its 50<sup>th</sup> anniversary in 2026, marking half a century of engineering excellence and pile driving industry leadership.

You can watch videos related to some of our featured stories on [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)

Watch for the  logo

“As we approach this milestone, there is no better way to honor our legacy than by introducing the most advanced pile driving rig we have ever built,” stated CEO Tommi Lehtonen. “The PM5 embodies Junttan’s relentless pursuit of innovation and our commitment to supporting the future of sustainable, efficient foundation construction.”

Designed in line with the principles of the Evolution Series, the PM5 pushes the boundaries of performance and user-centric design. It combines best-in-class capacity, state-of-the-art features, and effortless transportation, offering contractors greater efficiency from site arrival to project completion.

The PM5 features an entirely optimized kinematic design and a renewed component layout that delivers exceptional capacity with remarkably low ground pressure. Its newly engineered telescopic mast allows the rig to handle both extreme vertical pile lengths and high-inclination

work in shorter leader configurations – making it one of the most versatile rigs in its category.

Transportation and setup have been engineered for maximum simplicity, speed, and safety. The PM5 can be transported as a complete, work-ready unit, minimizing logistics costs and downtime. With an optional remote-control system, operators can perform most setup actions outside the machine, maintaining full visibility of the surroundings for enhanced on-site safety. Patent-pending hydraulically locking leader connections further streamline the process, enabling tool-free operation and significantly reducing the need for working at heights.

The centerpiece of the new PM5 is the Evolution Series cabin and control system, offering a best-in-class work environment and intuitive operation. A completely redesigned Junttan measurement system provides real-time process data, pile driving visualization, machine diagnostics, and

continuous performance feedback. New operator-assist features ensure consistency, precision, and a reduced workload – empowering operators to achieve exceptional results with confidence.

“The PM5 represents a new generation of pile driving, more capable, more intuitive, and easier to deploy than ever before. We believe the PM5 sets a new benchmark for the entire industry and reinforces our role as a global leader in pile driving equipment. With the completely reimagined design, advanced control systems, and class-leading performance, the PM5 gives contractors the confidence to take on more demanding projects with greater efficiency, safety, and precision,” said Tomi Voutilainen, vice president R&D and Product Management at Junttan. “It’s a rig built not only for today’s job sites but for the evolving challenges of the next 50 years, reflecting a future where Junttan’s innovation continues without pause.”

Junttan Oy is a family-owned company



employing 210 professionals and bringing over 50 years of expertise to the design and manufacture of hydraulic piling equipment. From its factory in Kuopio, Finland, the company produces pile driving rigs, drilling rigs, hydraulic impact hammers, vibratory hammers, rapid impact compaction hammers, and power packs. Junttan also provides a comprehensive range of professional services and innovative

solutions. Its operations are supported by a service center in Hyvinkää, Finland, and frontline companies in Australia, Canada, the Netherlands, Sweden, the UK, and the U.S.

Source: Junttan Oy



## Roy Hill Becomes World’s Largest Fully Agnostic Autonomous Mine

Epiroc AB recently announced it has successfully converted – from manual to fully driverless – all 78 mining haul trucks at Hancock Iron Ore’s Roy Hill mine in the Pilbara region of Western Australia. The conversions – utilizing Epiroc’s LinkOA system – are a major milestone on the journey toward creating the world’s largest fully agnostic autonomous mine.

Epiroc and Hancock Iron Ore have collaborated closely with this goal: to create the world’s largest fully agnostic autonomous mine. Now, 78 haul trucks have been converted, and 60 of them are allocated to autonomous operation. The next step is to deploy the remaining trucks and finalize the mine’s ancillary vehicles’ communications capability. LinkOA is interoperable and scalable regardless of manufacturer, so called Original Equipment Manufacturer (OEM) agnostic. Ultimately, the mine’s autonomous fleet will comprise 54 Caterpillar 793F trucks and 24 Hitachi EH5000 trucks.

Hancock Iron Ore (HIO), one of the



world’s leading iron ore producers, was created this year when Hancock’s Atlas Iron and Roy Hill joined forces.

“HIO was inspired by the work of our executive chairman, Dr Gina Rinehart AO, and executive director Tad Watroba, who selected Epiroc to help lead autonomous mining haulage initially at Roy Hill,” said Gerhard Veldsman, Hancock Iron Ore CEO.

Hancock Iron Ore’s autonomous haul trucks navigate the Roy Hill mine’s

virtual map, communicating with ancillary vehicles and the Remote Operations Centre (ROC) located some 1,100 km away in Perth. More than 250 million t of material have been moved autonomously using LinkOA and the trucks have safely travelled around 6 million km, equivalent to going around the world more than 150 times, delivering consistent results that redefine what is possible in surface mining.

Source: Epiroc AB

We are working on our special issue on Public Works in advance of the 2026 APOM and AORS Trade Shows which will be published in the May issue.

Send us your advertisements or news releases to be featured in Canada’s Equipment Magazine!



**InfraStructures**  
Deadline: April 30, 2026!  
Call: 416-795-1295

**GEOROCFOR** INC  
ACCESSORIES  
[www.georocfor.com](http://www.georocfor.com)



Casing Advancement Systems Specialist  
**MANUFACTURING PROXIMITY**



The only CAS specialist, manufacturing in North America

Offering a full range of drilling solutions, standard and customized including our new Air Master, which reduces the risk of air loss in the ground.

Toll-free: 1-844-569-4207  
[www.georocfor.com](http://www.georocfor.com)

## "Dash-5" Paver Resurfaces Winding Road to Germany's Highest Castle Ruins

Tight hairpin turns, steep gradients, and narrow passages characterize the access road to the Falkenstein castle ruins, located in the Bavarian Alps at an altitude of 1,277 m. Here, the Vögele SUPER 1800-5 X road paver demonstrates why it is the right choice for difficult paving tasks.

The road, which is just over 2 km long and only 3 m wide in sections, was showing its age and had to be repaved.

"This jobsite has a lot of tricky features. We are dealing with a steep gradient and very tight curves at the same time. That is a challenge for the paving and logistics," said Sascha Böck, managing director of the contractor Josef Böck GmbH, describing the task.

Only 3-axle trucks can be used for mix delivery due to the hairpin turns. In addition, there are only limited passing places along the stretch to be covered. The trucks have to reverse over long sections. A flexible and easy-to-operate road paver is also

crucial for a high-quality paving result.

The Vögele SUPER 1800-5 X used at Falkenstein is comparatively compact for its high performance, with a length of 6.15 m. In addition, it offers high traction



and precise steering – which benefits the paving team given the confined space: a mountainside on one side and a steep drop-off on the other. Here, the paver has to be steered with millimeter precision to

avoid hitting anything on the narrow road.

"Thanks to the optimal overview, the responsive steering via SmartWheel, and the exact screed width adjustment, asphalt paving is possible in these challenging curves. The paver keeps to the line perfectly and we get a uniform paving result, which is not something to be taken for granted given the poor condition of the existing surface and varying paving depths. The pressure bar of the screed is very helpful here for achieving high pre-compaction," noted Mr. Böck.

The AB 500 TP1 extending screed can be hydraulically adjusted from 2.55 m to 5.00 m. By adding bolt-on extensions, an extension up to 8.75 m is possible.

Tatjana Drexler steers the SUPER 1800-5 X along the steep walls and the rugged drop-off. Until 5 years ago, she worked in hospitality at a ski hut and was looking for an interesting new activity for the summer. She would never have dreamed back then

that she would one day drive a road paver.

"Today, it is my dream job," she said, describing her career choice. She has only ever operated Vögele road pavers and would not want to switch. "Why would I, when I'm already out here with the best machine."

She loves controlling large machines safely, even under difficult conditions, while keeping an eye on her colleagues at the paving screed and the entire working area. The ErgoPlus 5 enhanced operating concept is helpful here. While operators always have to get used to 1 or 2 new features on a new machine, she was able to get used to the new paver very quickly because the operating logic is very similar to the predecessor model. Operation is even simpler and more intuitive; the SmartWheel enables very precise steering, and the new touch display offers many additional options.

For final compaction, the team used



an oscillation roller HD 13 VO and an HD 10 VT from Hamm. Above all, the gradient of the route, which is over 30% in parts, paired with the tight hairpin turns, placed high demands on the skill of the roller operator and the capabilities of the rollers. They had to be driven with great sensitivity so as not to push the mix, tear it apart, or cause the roller to slip. This is precisely where the 3-point articulation of

the Hamm rollers proves once again to be a valuable feature.

After just a few days, Germany's highest gourmet restaurant and highest castle ruins, as well as the hotel below, were easily accessible again. The use of the Vögele road paver SUPER 1800-5 X with the extending screed AB 500 TP1 made a significant contribution to this.

Source: Wirtgen Group

## SAKAI America Expands Asphalt Compaction Lineup with TS160-4 Static Pneumatic Tire Roller

SAKAI America, Inc. recently announced the availability of the TS160-4, a dedicated 3-ton class static pneumatic tire roller (PTR). Engineered for precision and maneuverability, the TS160-4 is designed to achieve a smooth, uniform asphalt mat and tighten joints during finish rolling. While already proven in global markets, this model now brings its capabilities to North American jobsites.

"The TS160-4 is a welcomed addition to our lineup that fills a practical niche for our customers," said Brad Belvin, manager of Sales & Marketing at SAKAI America. "It provides a truly competitive alternative for contractors looking for a small static tire roller, an area where North American market choices have been relatively limited."

"Our customers have come to expect market-leading reliability and performance when they see the SAKAI name. The TS160-4 will deliver the same high level of quality our users have come to expect from our entire product line," added Wes Shepherd, vice president of Operations at SAKAI America.

This specialized asphalt roller is suitable for smaller paving jobs such as driveways, parking lots, light chip seal duty, and municipal asphalt paving. It features a 1.3 m compaction width across 7 tires and is powered by a 21 hp Kubota diesel engine.

Built for straightforward operation and durability, the compac-



tor utilizes a mechanical design that requires no DPF, DEF, or ECM, paired with simple analog controls to ensure reliability on the jobsite and a long life with easy maintenance. To maintain a high-quality mat finish, it is equipped with "superflat" tires, a triple-filtered water system with all-metal spray nozzles, and a 135 l water tank. For ease of use, the roller offers superior maneuverability via rear steering and excellent visibility from a wide bench seat with ambidextrous FNR levers.

This model is quality-built in Japan and is backed by an industry-leading 3-year/3,000-hour warranty with U.S.-based parts and support in Georgia.

Source: SAKAI America

**RELIABLE. EASY-TO-USE. DURABLE.**

**SAKAI**  
MASTERS OF COMPACTION



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

**SEEKING  
DISTRIBUTORS  
IN QUEBEC.**

View full lineup at [SakaiAmerica.com](http://SakaiAmerica.com)

## Condux Introduces BABA Certified Equipment for BEAD Funded Broadband Projects

The Broadband Equity, Access, and Deployment (BEAD) Program is expanding access to broadband throughout the U.S. BEAD projects utilize domestically produced materials and equipment. Condux International recently announced that 3 of its premier cable installation products are fully BABA compliant, the Blue Ox™ Cable Puller, the Gulfstream™ 350+ Fiber Optic Cable Blower and Gulfstream™ 400 Fiber Optic Cable Blower.

“With Condux equipment fully BABA compliant, power and communications engineers are able to spec installation methods and equipment, and contractors can bid projects, with confidence knowing that Condux products are certified and ready to work. We pride ourselves on being Minnesota Made and are actively pursuing additional product certifications,” said Condux International CEO James J. Radous III.

The Blue Ox Cable Puller has been

designed to excel in the most demanding utility applications. Featuring a heavy-duty steel frame and hydraulically controlled boom and outriggers, The Blue Ox does not require the arm to be supported during pulling operations.

The Gulfstream 350+ Fiber Optic Cable Blower is a next generation fiber optic cable blower. An optimized power band provides better performance at the most desired install speeds. Fully pneumatically driven motors and drive system keep required equipment costs down.

The Gulfstream 400 Fiber Optic Cable Blower can install fiber optic cable up to 90 m/min. The blower is built to handle and efficiently operate with the most common fiber optic cable sizes, and duct sizes up to 50 mm.

Source: Condux International



## BEWI Opens Norway's First EPS Recycling Facility

BEWI, a leading European provider of packaging, components, and insulation solutions, has opened a new EPS (expanded polystyrene, commonly known as styrofoam) recycling facility in Norway, the first of its kind in the country. The facility is located at the company's production site for insulation solutions in Fredrikstad, enabling efficient collection and use of recycled material directly in the production of new products.

“We are proud to open a recycling facility here in Fredrikstad,” said Jens Christian Hernes, managing director of BEWI's insulation operations in Norway. “Using in-house recycled material directly in the production allows us to meet the growing demand for insulation products with recycled content, driven by both the market and regulations.”

The recycling facility is part of BEWI's broader collection and recycling initiatives across Europe. Equipped with modern sorting and recycling technology, the plant has an EPS recycling capacity of up to 3500 t/y. The collected material originates from

insulation and packaging from the region and is granulated or mechanically processed into raw material for new insulation products, such as GreenLine EPS and Terra XPS.

“This project would not have been possible without close support from our partners. A special thanks to Norwegian Retailers' Environment Fund, Sintef Community, and local stakeholders,” added Mr. Christian.

“Effective EPS recycling relies on collaboration across the value chain, from collection and logistics to recycling and

production. These partnerships are essential to make the system work in practice and at scale.”

BEWI has strong ambitions to increase



EPS collection and elevate the use of recycled content in its product offering. In 2025, the group collected more than 38 000 t across Europe – more than any other insulation company. In addition to

## thyssenkrupp Materials Services and Stegra Agree on Significant Multi-Year Non-Prime Steel Supply

thyssenkrupp Materials Processing Europe recently announced the signature of an agreement with Stegra for the delivery of steel from Stegra's site in Boden, Sweden. First deliveries are expected to start in 2027. The total tonnage of the agreement will be in the high-six-digit range.

In the multi-year agreement, thyssenkrupp Materials Processing Europe will acquire significant amounts of non-prime steel from Stegra to supply its customers in various industries across Europe.

“At thyssenkrupp Materials Processing Europe, we have the customer base, the logistics capabilities and the processing network to handle these large amounts of steel. At the same time, we are also teaming up with Stegra to support the ramp-up of their large-scale facilities in Boden and their efforts to decarbonize the steel industry,” said Heather Wijdekop, CEO of the Processing business unit at thyssenkrupp Materials Services.



thyssenkrupp Materials Processing Europe is part of thyssenkrupp Materials Services and is a major European steel and aluminum service center. It supplies processed steel products based on each customer's specifications in segments including automotive suppliers, construction and OEMs.

Stegra is currently building a new steel production facility in Boden, Sweden,

which will produce steel with green hydrogen from renewable electricity. Due to the nature of the steel production process, steel mills produce a certain amount of non-prime steel: material that doesn't meet the highest quality standards that certain applications may require, but is still a strong and durable material eligible for various uses. As a result, non-prime steel makes up a relevant portion of the steel market in Europe.

“A partner for non-prime steel is important for the ramp up of our steel mill and we see this as the start of a long-term partnership with thyssenkrupp Material Services as a key player in the market. Together we can drive an even stronger pull for steel products made via the green hydrogen route,” said Stephan Flapper, head of Commercial, Stegra.

Although Stegra's Boden site uses only hydrogen and renewable electricity, the non-prime steel purchased by thyssenkrupp Materials Services in the course of this agreement will not be considered to be CO2-reduced as Stegra will sell the green value as Environmental Attribute Certificates (EACs) to other customers in the prime steel market.

Stegra announced its first agreement for environmental attribute certificates in September 2025. Agreements for non-prime steel are crucial in the development of the market for environmental attribute certificates in steel.

To ensure there is no double counting of emission performance, the buyer of the physical steel will be obliged to commit to not making any green claims.

Source: Stegra



the new facility in Norway, BEWI operates recycling plants in Sweden, Czechia, Portugal, Belgium, the Netherlands, and has minority interests in a recycling facility in Poland.

BEWI's core offering is circular packaging and energy-efficient solutions for the building sector. The group has ambitious targets for profitable growth and for

decarbonising both its customer offering and own operations through increased use of recycled materials and renewable energy sources. Innovation and industry partnerships, as well as BEWI's people and culture, are integral to driving long-term value creation.

Source: BEWI ASA

# Coke Drum Integrity Project Completed at Major Canadian Oil Sands Site

Mammoet supported a leading Canadian energy provider in Alberta's oil sands since 1967, with replacing its original 8 coke drums at its Base Plant site in Fort McMurray. The project would extend the life of the original upgrader by 30 years.

The site upgraders use thermal and chemical processes – including coking and hydrotreating – to convert bitumen into synthetic crude oil. Coke drums gather the petroleum coke that is separated from the feedstock during the refining process.

Weighing 270 t a piece, each coke drum is 7.9 m in diameter and 29.8 m high. Moving them into place required one of the largest cranes in the world.

Through early involvement, Mammoet was able to advise on the right crane for the job and, when one of the new components was heavier than estimated, they fabricated specialized rigging for the lift.

The team also helped accelerate the schedule by shortening the time between

ity analysis, assess which equipment would be best to remove the old drums and get the new ones delivered to site and installed.

“In terms of the importance of the project and getting everything done within a specific timeline, this turnaround was completed safely, ahead of budget and schedule,” explained Kurt Reid, sales manager at Mammoet. “With the daily cost being significant, it was essential that planning happened years in advance.”

Mammoet was an integral part of the project for over 7 years prior to execution,



two of the biggest lifts of the project – helping enable the upgrader's early return to operation.

## CHOOSING THE RIGHT TOOLS FOR THE JOB

Mammoet was brought in during the planning stages to conduct a feasibility

analysis, discussing the timing of lifts and movements. Its engineers undertook an entire crane review, assessing every suitable model in Mammoet's fleet to select the right equipment for the jobs. The biggest consideration was not weight, but reach.

The engineering team first considered

using an LR 11350 crawler crane placed beside an upgrader wall, but the option was not feasible because it interfered with concurrent operations and maintenance work in the area.

Therefore, Mammoet's PTC210DS ring crane was selected. It has the capacity to not only lift the heaviest component (a 6-drum derrick weighing over 1,200 t) but, thanks to its impressive reach capacity, could be assembled further away to not disrupt other on-site work.

As the PTC had to be erected inside the coke pit, civil work was needed to strengthen the ground beneath it. Around 200 piles were driven into the ground to build a solid foundation.

## GETTING EVERYTHING READY AND IN PLACE

Prior to project execution, the new components were delivered to site. They were transported from their fabricator in Edmonton to Fort McMurray using prime movers on Alberta roads, and Self-Propelled Modular Transporters (SPMTs) on site.

This process started a year and a half

before the project area would shut down for execution.

“Our plan was to have everything the company needed – equipment, materials and components – on site by December 2024 so that on May 1<sup>st</sup> when the plant was shut down, the turnaround could begin without interruption. The crane was assembled, the coke drums and derricks were on site, everything was there months ahead of time. This allowed us to eliminate delays mid-project,” explained Niek de Winter, Corporate Account manager at Mammoet.

On site, 2 sets of SPMTs and crews (each running a day and night shift) allowed things to move forward continuously and the PTC crane to be constantly fed.

The old derricks (a 2-drum and 6-drum) were lifted first, followed by the 8 coke drums and finally their concrete foundation sections.

The old components were placed onto SPMTs and driven to a nearby laydown area for decommissioning. For the installation of the new components, the process then happened in reverse.

The 4<sup>th</sup> deck derrick ‘supermodules’ – named for their mammoth size - were transported to the facility in smaller modular sections and then moved and assembled on site.



The base of these supermodules made up the operating deck of the coke drums and were assembled via SPMT from the smaller modules. The derricks were erected with Mammoet crawler cranes.

Due to a weight increase of the largest

## ACCELERATING THE SCHEDULE

Thanks to detailed planning, specialized equipment and the disciplined approach, production at the site could continue right up until April 30<sup>th</sup> – the day before the shutdown.

From factory to foundation, Mammoet safely and efficiently managed its components on site ahead of the turnaround.

“As soon as we are called on, we are ready to perform the next lift,” concluded Mr. Reid. “When you have a client that is planning their multi-week event right down to 15-minute intervals, time is of the essence.”

Source: Mammoet



**InfraStructures**

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

Now available exclusively in digital formats



**InfraStructures**

reaches more heavy machinery and specialized equipment users than any other trade magazine in Canada.

The 2026 Media Kit is now available on [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)



## RPV and Steam Generators Safely Installed at Hinkley Point C Nuclear Power Plant

With different contractors working on the same site operating a wealth of machinery and equipment, effective planning and communication are critical to ensure a successful nuclear construction project. Operations must be meticulously planned and performed safely to ensure that the site delivers to program.

In Somerset, UK, the first of a generation of planned nuclear sites was under construction by EDF and its contract partners. Framatome, the manufacturer of its reactor pressure vessel and steam generators, approached Mammoet to handle their most sensitive components.

These components – weighing up to 520 t – are the beating heart of the nuclear plant and will provide power to 3 million homes per unit.

Framatome required a technical solution that was not reliant on any pre-existing on-site lifting equipment. This was to ensure that the operation could be performed

safely and to schedule, around other work.

Mammoet has considerable experience of custom engineering to support the construction, maintenance and decommissioning of nuclear power plants globally – and so its experts set to work.



The biggest technical challenge for Mammoet's team was how to deliver all components through a small opening in the reactor building.

"The congestion around the unit, and

the spatial limitations within which we were required to perform our activities gave Mammoet an interesting challenge" explained Darren Watson, sales director at Mammoet. We engineered a solution, including a gantry system, which spanned from the identified pickup location and would bring the components to the required height for relocation into the building. This system also had to lift and maneuver these large sensitive components."

To achieve this, Mammoet's engineers designed and constructed the OLS (Outside Lifting System). Using a combination of winches and strand jacks, the OLS lifted the components directly from SPMT and, as part of a controlled operation, lowered them onto a skid system enabling their transition into the building.

Typically, skidding systems are laid in straight lines. However, due to the shape of the reactor building, a 30° curve was

needed. This would allow the components to enter the structure at the correct angle for subsequent installation.

This system incorporated a turntable – tailor made to accommodate the transport saddles for the components – which allowed the units to be rotated as they traveled along the skid path.

Once transitioned inside of the building, the components were lifted and rotated from horizontal to vertical orientation before being lowered into their final installation position. For this operation, 2 Mammoet Temporary Lifting Devices (TLDs) were fitted to the existing polar crane.

The larger TLD, with a capacity of 600 t, performed the main lifting operation using a containerized winch for the hoist. The second TLD, with a 320 t capacity, used strand jacks to complete the reorientation of the loads.

This grid-powered solution also helped to reduce the carbon impact of the project,



with a reduced level of noise, leading to a safer working environment.

"The ability of our engineers to develop bespoke solutions to perform these highly complex operations is one of many areas where we add value to nuclear power projects," added Mr. Watson. "Our experienced teams, extensive toolbox, and track record for operational excellence and safety is what sets Mammoet apart. Few companies

can even dream of delivering the types of projects Mammoet can perform."

Mammoet has considerable experience of using specialist lifting and transport equipment for nuclear projects, previously deploying a gantry system for component installation at Flamanville, France, while Mammoet's PTC35 crane is helping to extend the Bruce Power facility in Ontario.

Source: Mammoet

## United Rentals Presents Skyjack with Supplier of the Year Award

Linamar Corporation's Skyjack division was recently honored by the world's largest rental company, United Rentals, with the 2025 Supplier of the Year Award. Skyjack has a positive and longstanding relationship with United Rentals and has worked hand-in-hand with them to reliably help customers increase performance and productivity on diverse worksites. United Rentals presented Skyjack with the award at their annual supplier show, in January. The show provided the Skyjack team with a fantastic opportunity to connect with customers and partners and showcase Skyjack's quality engineered access and material handling equipment.

"We are pleased to recognize Skyjack as our Supplier of the Year. As a valued equipment partner, they have consistently demonstrated a high standard of quality, reliability, and operational excellence. Their commitment to meeting our business requirements, supporting our rental fleet, and maintaining a strong collaborative partnership has contributed meaning-

fully to our continued success. We appreciate their dedication and professionalism and look forward to our continued partnership," said T.J. Mahoney, vice president Supply Chain for United Rentals, Inc.

"Our team understands the importance of helping our customers meet their business goals and we are so humbled to receive this award from a company that offers such a large array of equipment from many outstanding suppliers," said George Fitchett, senior vice president of National Accounts for Skyjack. "We appreciate this recognition of our entire team's passion for delivering simply reliable equipment and exceptional customer support."

Skyjack and United Rentals are industry



leaders with shared values, including a commitment to safety, using innovation to better serve customers, and leading by example.

United Rentals previously recognized Skyjack as the Supplier of the Year in 2012 and 2018.

Source: Skyjack



Promoting the safe and effective use of powered access worldwide

# DON'T FALL FOR IT!

## SAFETY STARTS WITH YOU

Since IPAF began analyzing accident data in 2012, falls from the platform have been the most common cause of injury and death when using mobile elevating work platforms (MEWPs).

From 2012 to 2022, there were 239 reports of falls from the platform in 20 countries, resulting in 132 deaths.

IPAF's Don't Fall For It! safety campaign identifies key causes of falls from the platform, and provides advice about how to avoid associated hazards.










www.ipaf.org/safe

COME AND MEET

## InfraStructures

AND MORE THAN 80 EXHIBITORS AT THE



TECHNICAL DAY IN RIVIÈRE-DU-LOUP

# Rivière du-Loup

May 14, 2026  
RIVIÈRE-DU-LOUP, QUEBEC

CENTRE PREMIER TECH  
75 Frontenac Street, Rivière-du-Loup, QC

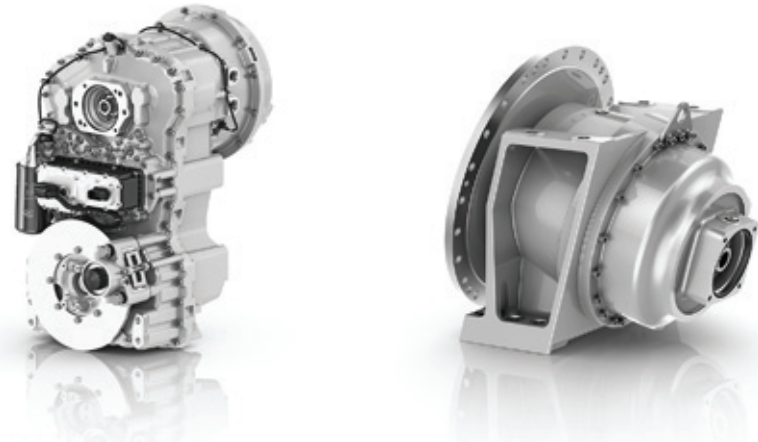
BECOME A MEMBER!

INFO: 1-866-340-2766

## ZF Group to showcase Intelligent System Solutions made in India at EXCON 2025

ZF is poised to address the need for high degree of flexibility and rapid development cycles. The company demonstrated how its expertise in driveline technology and intelligent system solutions makes it the ideal partner to meet these demands with products and solutions at EXCON 2025, held last December in Bangalore, India.

ZF's technologies contribute to 'The Future of Construction' with low or zero emissions and offer increased productivity at construction sites. ZF Group will extend the local production of transmissions and axles in Coimbatore, in a 10,000 m<sup>2</sup> state-of-the-art plant inaugurated in June 2025. The new off highway plant aligns with ZF's objective of 'Make in India for India and the World' approach, highlighting the company's thrust towards local manufacturing excellence while simultaneously catering to the OEMs global demands. This facility is a critical component of ZF Groups strategy for growth and market penetration in



India with pioneering innovative solutions for construction equipment segment and railways in India.

ZF Group has invested €20 million (\$32.3 million) in this plant over the year, to strengthen the innovative solutions and unwavering commitment to localize world class technologies, products and solutions for the evolving Construction Equipment

sector.

A global leader in hydraulic and electrohydraulic braking systems, ZF supports customers in the heavy duty, off-highway, construction, mining, and agriculture sectors with safe and efficient brake technology.

Source: ZF Friedrichshafen AG

## SSAB and Rheinmetall Sign Agreement for Fossil-Free Steel Deliveries

SSAB and German defense and technology company Rheinmetall recently signed a letter of intent for the supply of fossil-free steel. This marks a significant milestone, as Rheinmetall becomes the first defense equipment manufacturer to adopt decarbonized steel in its production - paving the way for a new generation of sustainable products.

Rheinmetall is a leading global systems supplier in the defense sector and a key innovator in civilian technologies.

The collaboration will begin with deliveries of SSAB Zero™, with volumes increasing over time. Future deliveries will also include SSAB Fossil-free™ steel produced using HYBRIT® technology.

"This is great news and a strong signal from both companies. Together, we're committed to meet the demand for CO<sub>2</sub> reductions from both producers and customers," said Per Elfgren, head of SSAB Special Steels.

SSAB is revolutionizing steelmaking with 2 unique decarbonized steels – paving the



way for a greener future.

SSAB Zero™ is the first commercial steel of its kind. By using recycled steel and fossil-free energy, the fossil carbon emissions are virtually zero, without compromising on performance or quality.

In 2021, SSAB produced the world's first fossil-free steel as a proof of concept using HYBRIT® technology. The revolutionary

steelmaking technology using hydrogen reduced sponge iron, removes the primary source of CO<sub>2</sub> emissions with water as by-product, instead of CO<sub>2</sub>. Since then, a number of pilot deliveries have been made to selected partners in different industries.

Source: SSAB

## New Motor Design Enables Customer-Specific Drives for Confined Spaces

From March 25 to 26, WEBER-HYDRAULIK GmbH will be presenting its axial flow motors for applications with particularly short installation spaces and reduced assembly requirements at Coiltech in Augsburg, Germany. The motors can be designed to meet customer-specific requirements and, thanks to their design and innovative assembly concept, offer advantages in terms of installation space, system integration, and process costs.

In many applications, there is a growing demand for powerful electric motors, even though the available installation space, especially in the axial direction, is limited. At the same time, drives, as the heart of mechatronic systems, must meet high requirements in terms of dynamics, efficiency, and integration.

In the industry, this challenge has often been solved by radial flux-based motor concepts based on stacked laminated core geometries. Customer-specific adaptations



for small to medium quantities are often only possible to a limited extent. Typically, this involves varying the overall length and adapting the winding design. In addition, there are sometimes high tooling costs, for example for punching tools, which make it difficult to achieve cost-effective individual geometries.

Axial flow motors from WEBER-HYDRAULIK are characterized by a particularly compact, disc-shaped geometry.

Compared to classic radial flow motors, they can be integrated in a space-saving manner when the axial installation length is critical. This gives designers additional freedom in system integration, for example when the motor, mechanics, and electronics need to be brought closer together.

A plug-and-play assembly concept is provided to simplify integration into the customer's application.

Source: WEBER-HYDRAULIK GmbH

**nokian**  
**TYRES**

**Nokian Hakkapelitta TRI Tire**  
**For the snow removal professional**



[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

- Industrial radial construction provides greater stability for tractors equipped with blowers and plows
- Rubber specially adapted to Canadian winters maximizes traction on ice
- Wider tread provides excellent snow extraction

## Appointments

**Scandinavian Enviro Systems AB** recently announced that the board of directors has appointed **Fredrik Aaben** as CEO of the company, effective from January 16<sup>th</sup>. The appointment was made in accordance with Scandinavian Enviro Systems' succession plan and follows the mutual agreement between Enviro and Fredrik Emilson that he will step down from his position as CEO. Mr. Emilson will act as Senior Advisor to the company during a transitional period.



Fredrik Aaben has been employed by Scandinavian Enviro Systems as CFO since November 2024. Prior to joining the company, he served as head of Corporate Finance at Volvo Cars, where he spent close to 8 years in various roles within corporate finance, corporate strategy and corporate governance. He has also served as Group Business controller at Stena AB and has a background in management and strategy consulting. Fredrik Aaben holds a Master of Science in Industrial Engineering and Management as well as a Master of Science in Software Engineering, both from Chalmers University of Technology.

The board of directors would like to thank Fredrik Emilson for his commitment and valuable contributions to the company during his tenure as CEO. Under his leadership, the company has taken important steps in its development, and the board appreciates his efforts and dedication.

In connection with the change in executive management, Maria Ljungstrand has been appointed CFO. She joined Scandinavian Enviro Systems in April 2024 and has until now served as head of Group Business Control. Prior to joining Enviro, Ms. Ljungstrand held various business controller positions at companies including Danone and Mondelez International.

Source: Scandinavian Enviro Systems

As of January 1<sup>st</sup>, 2026, **Phil Layton** is the new president of **CECE, the Committee for European Construction Equipment**. He is taking over this leadership role for 2026 and 2027.

Mr. Layton, representing CECE's UK National Association – the CEA, is Technical Service Director at JCB, one of the world's leading manufacturers of construction equipment. With more than 3 decades of experience



in engineering, manufacturing and international markets, he brings strong technical expertise and a clear strategic focus to his new role. During his career at JCB, Phil Layton has held senior leadership positions across advanced engineering, electrics and controls, project management and global engineering operations, including three years based in India.

As CECE president, Mr. Layton will focus on advancing the sector's contribution to decarbonisation, supporting global trade and ensuring a competitive regulatory framework for construction equipment manufacturers across Europe. A key priority of his presidency will be to define measurable objectives and deliver tangible progress over the 2-year mandate.

"The European construction equipment industry needs clear, workable rules and a strong global outlook," CECE said Phil Layton. "CECE has a vital role to play in supporting decarbonization, open markets and innovation, while providing policymakers with practical, industry-driven solutions."

Among CECE's main policy goals under Phil Layton's leadership is to actively support the European Commission in moving forward with 2 long-awaited initiatives: the publication of secondary legislation on the road circulation of construction machinery and the guidance document for the implementation of the Machinery Regulation. While these publications do not depend solely on CECE, the association will intensify its engagement with EU institutions to facilitate their release.

An important milestone of Mr. Layton's presidency will be the CECE Congress 2026, which will take place in London in October, and is expected to bring together industry leaders, policymakers and international partners to discuss the future of the sector.

Source: CECE, the Committee for European Construction Equipment

**Mammoet** recently announced the appointment of **Suzanne Jungjohann** as CHRO (chief human resources officer), effective April 1<sup>st</sup>, 2026. She will also join the company's executive board of management. The appointment supports Mammoet's next phase of growth as global demand for energy and major infrastructure accelerates.

"As we look ahead to unprecedented opportunities across our selected markets, strengthening our HR leadership is essential," said Joost Goderie, CEO of Mammoet. "Suzanne brings the experience needed to help us attract,



develop and support the highly skilled professionals who make our work possible."

Suzanne Jungjohann brings extensive HR leadership experience across major organizations, including insurer NN Group, HR services leader Randstad, the Netherlands' largest supermarket chain Albert Heijn and most recently Cosun, the international agricultural cooperative, where she played a key role in organizational development and transformation as CHRO.

Her appointment reinforces Mammoet's commitment to building a unified, future-ready organization that can help deliver the world's critical energy and infrastructure projects.

Mammoet is the world's leading engineered heavy lifting and transport company, active globally in over 40 countries. Its work shapes industrial progress, enabling modular construction techniques on the largest possible scale - increasing cost-effectiveness and reducing time to market.

Source: Mammoet

**Ruukki Construction**, part of SSAB and a leading supplier of sustainable, steel-based building products, recently announced leadership changes. **Esko Harila** is appointed head of the Roofing Europe business unit, and **Viktor Strömberg**, becomes interim CFO for Ruukki Construction. The changes took effect on January 1<sup>st</sup>, 2026.

Esko Harila, CFO of Ruukki Construction, who has also served as interim head of the Roofing Europe business unit (Finland, Baltics, Central Eastern Europe and Ukraine), is permanently appointed to the role. He has led the business unit on an interim basis since October 2025.

To ensure continuity in Ruukki Construction's Finance, IT and Strategy function during this transition, Viktor Strömberg, SSAB's Head of Strategy and Digitalization, will take on the role of interim CFO for Ruukki Construction. He will join Ruukki's leadership team and report to CEO Sami Eronen. Recruitment for a permanent CFO starts immediately. Viktor Strömberg will remain a member of SSAB's Group Executive Committee during the interim period.

"I want to congratulate Esko on his appointment and thank



him for his strong contribution as Ruukki's CFO over the past five years. I also want to welcome Viktor to Ruukki's leadership team. His extensive experience in strategy, business development and digitalization will help us stay focused on executing our growth strategy and support continuity during the transition," said Sami Eronen, CEO, Ruukki Construction.

"I'm both excited and humbled to take on this business responsibility and to continue the work we've already started in Roofing Europe. We have committed, talented people and customers who truly value what we offer. I trust our team, and I'm confident that together we will accelerate our growth and strengthen synergies across countries and business units," said Esko Harila.

Ruukki Construction is a supplier of steel-based building products and services for roofs and walls for sustainable buildings. The company is of Nordic origin, part of SSAB, sharing values, and vast experience in the steel and construction industries.

Source: Ruukki Construction

**Neste Corporation** recently announced that **Jukka Siukosaari**, MSc (Econ.), has been appointed senior vice president, Public Affairs and Geopolitics as of June 2026. He will report to Heikki Malinen, president and CEO of Neste and be a member of Neste's Extended Leadership Team.

Mr. Siukosaari will join Neste from the Ministry of Foreign Affairs where he currently serves as Ambassador of Finland to the Kingdom of Denmark. Previously he has served as Finland's ambassador to the United Kingdom, Japan and Argentina as well as the Permanent Representative to the IMO (International Maritime Organization). From 2018 to 2021 he was chief of staff at the Office of the President of the Republic of Finland.

"I warmly welcome Jukka Siukosaari to Neste. Public affairs, geopolitical changes and regulatory development play a crucial role in our business. Jukka is a seasoned leader, whose long experience and broad expertise in diplomacy and advocacy will be valuable for Neste. I wish Jukka all the best in his new role," said Heikki Malinen, Neste's president and CEO.



## InfraStructures

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

Now available exclusively in digital formats



## InfraStructures

reaches more heavy machinery and specialized equipment users than any other trade magazine in Canada.

The 2026 Media Kit is now available on [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)



"I'm excited to join Neste. As the world's leading producer of renewable diesel and sustainable aviation fuel, Neste is an interesting player in the global energy transition. I look forward to engaging with decision-makers and Neste's stakeholders on the energy transition, regulatory developments and other important topics," said Jukka Siukosaari.

Source: Neste Corporation

VMAC recently announced that **Tommy Rorex** has joined the VMAC sales team as a National Sales representative serving Arkansas, Kansas, Louisiana, Mississippi, Missouri, New Mexico, Oklahoma, and Texas. Mr. Rorex has more than 25 years of sales and management experience across the transportation, heavy equipment, and waste industries, further strengthening VMAC's commitment to supporting mobile air compressor and multi-power system customers.



In his new role, Tommy Rorex will help fleet managers, upfitters, dealers and service professionals identify the right VMAC systems for their operations. His deep industry experience, combined with VMAC's reputation for innovative products, positions Rorex to drive sales growth and deepen customer relationships.

"Having a seasoned sales professional like Tommy on our team reflects VMAC's forward momentum and dedication to the markets that matter most to our customers," said Jim Raymond, VMAC Sales manager.

As one of the only true mobile air compressor manufacturers in North America, VMAC designs, engineers, and manufactures its products in-house, delivering trusted performance across industries including construction, transportation, municipal services, mining, oil and gas, and equipment repair.

Source: VMAC Global Technology Inc.

Vattenfall recently announced the appointment of **Sjur Jensen** as senior vice president and head of Business Area Markets, and as a member of the Executive Group Management. He has already filled this position in an acting role since August 2025.



"Sjur has demonstrated strong and steady leadership during his time as interim head, and I am very pleased that he will now take on the position permanently. Business Area Markets is vital for the whole of Vattenfall – working closely with all business areas to optimise our asset portfolio, manage market risks, provide market access and help accelerate our journey towards fossil freedom. Sjur's long experience, deep understanding of Vattenfall's operations and energy markets, and strong collaboration mindset make him exceptionally well suited for this role," said Anna Borg, president and CEO of Vattenfall.

Sjur Jensen has a long career within Vattenfall. He joined the company in Business Area Generation more than 30 years ago and since then has held several senior and executive positions within Business Area Markets. Most recently, he was responsible for the commercial optimisation and hedging of Vattenfall's portfolio of own and 3<sup>rd</sup> party generation assets.

Source: Vattenfall

## Agenda

### PDAC 2026

March 1-4, 2026  
Toronto, ON Canada



### ARA Show

March 2-4, 2026  
Orlando, FL USA

### CONEXPO-CON/AGG

March 3-7, 2026  
Las Vegas, NV USA



### Work Truck Week

March 10-13, 2026  
Indianapolis, IN USA

### Atlantic Heavy Equipment Show

March 26-27, 2026  
Moncton, NB Canada

### FDIC 2026

April 20-25, 2026  
Indianapolis, IN USA

### National Heavy Equipment Show

April 23-24, 2026  
Toronto, ON Canada

### 2026 CGA Conference & Expo

April 27-30, 2026  
Colorado Springs, CO USA

### IFAT Munich 2026

May 4-7, 2026  
Munich Germany

### RETTmobil 2026

May 6-8, 2026  
Fulda, Germany

### APOM Technical Day

May 14, 2026  
Rivière-du-Loup, QC Canada

### 11<sup>th</sup> APEX and 8<sup>th</sup> IRE

June 2-4, 2026  
Maastricht, The Netherlands

### AORS Public Works Municipal Trade Show

June 3-4, 2026  
Petawawa, ON Canada

### Hillhead 2026

June 23-25, 2026  
Buxton, Derbyshire UK

### Landscape Ontario Snowposium

July 22, 2026  
Toronto, ON Canada

### Public Works Expo 2026

August 30 - September 2, 2026  
Houston, TX USA



### APOM Technical Day

September 10, 2026  
Blainville, QC Canada

### GaLaBau 2026

September 15-18, 2026  
Nuremberg, Germany

### World of Asphalt/AGG1 2027

March 15-17, 2027  
New Orleans, LA USA

### INTERMAT Paris

April 21-24, 2027  
Paris France

### MATEXPO 2027

September 8-12, 2027  
Kortrijk, Belgium

### Agritechnica / Systems & Components 2027

November 14-20, 2027  
Hannover, Germany

### bauma 2028

April 3-9, 2028  
Munich, Germany



## Mercedes-Benz Trucks Classic Launches Anniversary Year

Mercedes-Benz Trucks Classic showcased highlights from 130 years of truck history at Retro Classics Stuttgart from February 19-22, 2026. A reconstruction of the first Daimler truck from 1896 was a major highlight of the exhibition.

"130 years of trucks stand for 130 years of pioneering spirit and innovation. We can be proud of how far we have come and at the same time, this anniversary motivates us to continue our journey and to look forward," said Jean-Marc Diss, head of Global Sales & Marketing Mercedes-Benz Trucks.

Together with partners such as IG Süd for historic commercial vehicles, an active community of classic truck enthusiasts from southern Germany, and Konrad Auwärter, a renowned expert and custodian of German bus heritage, the brand presented a unique journey through the history of trucks and buses.

The world's first motorized truck, which Gottlieb Daimler presented in 1896, the 2-cylinder "Phoenix" had a rear-mounted engine delivering 4 hp with a displacement of 1.06 l. The rear axle was driven via a belt system and the front axle was steered via chains. Remarkably, Daimler had already integrated a planetary hub-reduction axle.

In 1898, the engine was moved beneath the driver's seat and later shifted further forward ahead of the front axle, a layout that paved the way for higher performance and increased payload capacity.

### THREE DECADES OF ACTROS

The Mercedes-Benz Actros has embodied the shift from a traditional commercial vehicle to a highly advanced, electronically networked working tool since 1996. At Retro Classics 2026, Mercedes-Benz Trucks Classic showcased the first Actros generation – 30 years after its premiere at the IAA.

The Actros was the brand's first heavy-duty truck equipped with a CAN data bus, electronically controlled braking systems, integrated safety assistance systems, and the pioneering MegaSpace cab.

Mercedes-Benz set new standards in efficiency, safety, and driver comfort with the Actros. A further milestone followed in 2006 with the debut of Active Brake Assist – another system celebrating an anniversary in 2026. As a pioneer in assistance



technology, Active Brake Assist has been continuously enhanced and continues to shape the path toward greater active safety on the road.

Today, the Actros family spans multiple generations, including the current Actros L and the eActros 600. Together, they represent 3 decades of technological progress – from new drivetrain technologies and connected systems to comprehensive safety features.

With the new Safety Truck based on the eActros 600, Mercedes-Benz Trucks demonstrates how far safety technology has evolved over 130 years of truck history.

The new Safety Truck features a 270° sensor-fusion system, intelligent assistance functions such as Active Brake Assist 6 and Active Sideguard Assist 2, as well as a comprehensive protection concept, make this truck one of the safest vehicles in its class. With technologies that already exceed some future legal standards, the Safety Truck illustrates how modern safety-assistance systems can prevent accidents or significantly mitigate their consequences another step by Mercedes-Benz Trucks toward the vision of accident-free driving.

### 75 YEARS OF SETRA

In 1951, the premiere of the first self-supporting bus took place on the premises of a Kässbohrer general representative near the International Motor Show (IAA) in Frankfurt. The first German integral bus – combining chassis and body – soon moved into the spotlight of industry professionals. With its streamlined exterior design, large luggage compartments, and rear-mounted engine with direct drive to the rear axle,

this construction principle from the Ulm-based manufacturer Kässbohrer set new standards in European bus engineering.

The Setra brand is presenting a Setra S 8 from the old-timer collection in Neu-Ulm at Retro Classics 2026 to mark its 75<sup>th</sup> anniversary. The red-and-beige vehicle displayed at the event dates from 1954. It offers 29 seats, and is powered by an in-line 6-cylinder diesel engine from Henschel with an output of 74 kW (100 hp).

In addition to the world's first truck, Mercedes-Benz Trucks Classic presented numerous historical milestones at the booth, including the Daimler cardan-shaft truck (1899), the Mercedes-Benz L 1500 with wood-gas generator (1937), illustrating an almost forgotten alternative propulsion technology that was common in Germany until the 1950s, the Mercedes-Benz L 4500 (1965), LP 608 (1965), and L 1113 (1966) – typical representatives of the post-war era and symbols of the economic upswing, the Unimog U 416 (1978) and an early Unimog from 1946, marking the anniversary "80 Years of Unimog", the Mercedes-Benz Actros 1843 LS of the first generation (model year 2000), celebrating 30 years of the Mercedes-Benz Actros, and the Setra S 8 marking 75 years of Setra and representing the brand's strong bus expertise within the group.

Source: Daimler Trucks

On the web  
since 1996  
www.infrastructures.com

# SMART SALTING STARTS WITH THE IQ-100



## IQ-100 FLOW CONTROL & MONITORING SYSTEM

Track every gram. Every pass. Every route, with GPS-verified flow control.

### CONTACT US

Visit our website at [www.metec.ca](http://www.metec.ca) or contact us at [sales@metec.ca](mailto:sales@metec.ca) or 613-678-3957



**BUILT TO LAST!**

METEC Metal Technology Inc. 20 Terry Fox Drive, Vankleek Hill, Ontario | 613-678-3957 | [info@metec.ca](mailto:info@metec.ca) | [www.metec.ca](http://www.metec.ca)

## Les camions aspirateurs Vermeer VXT400 et VXT500 offrent des performances hydrovac améliorées

Les nouveaux camions aspirateurs Vermeer VXT400 et VXT500 sont équipés d'une flèche de 7,6 m avec une rotation de 330° et d'une double capacité d'excavation et permettent à 2 opérateurs de travailler simultanément.

Le VXT400 offre un débit d'air de 117 m<sup>3</sup>/min et une aspiration de 0,61 bar avec des options de 3 réservoir de déblais. Le VXT500 offre un débit d'air de 142 m<sup>3</sup>/min et une dépression de 0,91 bar avec des configurations de 7,6 ou 9,2 m<sup>3</sup>. Ces camions aspirateurs Vermeer offrent également une pression d'eau de 206 bar et un système de caméra en instance de brevet avec superposition du rayon d'action de la flèche.

Ces camions aspirateurs Vermeer sont dotés d'une double capacité d'excavation, ce qui permet à 2 opérateurs de travailler simultanément à partir de points d'excavation distincts afin d'augmenter le rendement quotidien et de terminer les projets



plus rapidement. La flèche à rangement latéral permet au tube d'excavation de rester connecté pendant le transport, ce qui réduit le temps d'installation entre les chantiers et optimise l'efficacité opérationnelle de l'hydrovac.

Les modèles VXT400 et VXT500 sont équipés d'un système hydraulique qui s'arrête automatiquement lorsque le débit d'eau s'interrompt et ne fonctionne qu'à la

vitesse requise. Cela élimine l'usure de la soupape de décharge et réduit l'entretien, tout en prolongeant la durée de vie du système et en améliorant son efficacité énergétique. La pression d'eau de 206 bar à 38 l/min – avec 73 l/min en option – offre une puissance de coupe constante dans des conditions de sol difficiles.

Source: Vermeer Corporation

## Le Salon des Travaux Publics Municipaux d'AORS

3-4 juin 2026  
Centre civique de Petawawa

Fièrement hébergé par:

[www.aors.on.ca](http://www.aors.on.ca)

Distributeur autorisé  
**OUTILS DE COMPACTION DE TOUT GENRE ET TOUTES DIMENSIONS**

**weberm** CR 3

T. 418 650.5505  
[equipementrobaille.com](http://equipementrobaille.com)

## Performances maximales sur le circuit de Brno

Six machines Vögele ont rénové l'Automotodrom de Brno avec un enrobé spécial produit dans une centrale d'enrobage Benninghoven

Le circuit Masaryk en République tchèque a dû être rénové dans un délai

de 4 semaines à peine. Pour assurer une surface de chaussée optimale, l'entreprise exécutante a eu recours à un enrobé spécial produit dans une centrale d'enrobage Benninghoven.

Les circuits de course internationaux sont soumis à des exigences particulièrement rigoureuses pour tout ce qui concerne la planéité, l'adhérence, l'homogénéité de texture et d'autres facteurs, le but étant d'assurer une adhérence et une planéité maximales et ainsi de garantir la sécurité des pilotes. La réfection du circuit de course de Brno portait sur l'ensemble de la chaussée du tracé de Masaryk, d'une longueur de 5,4 km sur une largeur de 15 m à 17 m. Trois finisseurs de routes Vögele de type SUPER 1800-3i et 3 alimentateurs de type MT 3000-2i Standard ont posé une couche d'égalisation du profil de 2,5 cm d'épaisseur et une couche de roulement de 4 cm d'épaisseur.

Outre les exigences exactes pour l'enrobé et la pose, l'équipe chargée de la pose dirigée par David Tejkal, chef de chantier de l'entreprise générale Strabag a.s., a été confrontée à un autre challenge.

«Nous avons une échéance stricte : la réception des travaux devait se faire 2 mois avant le Grand Prix», déclarait-il.

Le temps de préparation était donc très court. Sans compter que les travaux ne pouvaient être entrepris que de jour. Cinquante travailleurs et 5 techniciens s'affairaient donc chaque jour sur place.

«En raison du timing serré, une parfaite coordination était indispensable entre toutes les personnes impliquées, au même titre qu'une technique des machines sans

faible et puissante», affirmait monsieur Tejkal.

### Un enrobé spécial

Pour commencer, il a fallu trouver la formulation parfaite pour l'enrobé afin

d'obtenir une surface de chaussée optimale offrant à la fois adhérence, rapidité et sécurité.

«Nous avons notamment élaboré des spécifications pour toutes les matières premières, la composition de l'enrobé, les procédures de travail et l'assurance de la qualité spécifiquement pour ce projet et en collaboration avec la Fédération Internationale de Motocyclisme (FIM) et surveillé sur place le respect de ces spécifications», indiquait Mario Peiker, gérant et directeur technique de la société de conseil Hart Consult International GmbH.

Tout écart par rapport à ces spécifications pouvait avoir des répercussions potentielles sur la performance et la sécurité. L'enrobé spécial a été produit dans une centrale d'enrobage Benninghoven BA 4000 de Brnenska Obalovna/Strabag.

Smart Weighing System, une technologie de dosage moderne et intelligente

de Benninghoven, s'est avérée être idéale pour ce projet. Le système assure un pesage sans capteurs et à l'aide d'une fonction d'auto-apprentissage, avec une efficacité maximale et une tolérance minimale, y compris dans différentes conditions telles que des températures changeantes ou des quantités variables d'agrégat vierge. Il réagit en temps réel au flux de matériau et offre les conditions optimales pour la réalisation d'une formulation de haute précision, qui serait à peine réalisable avec les méthodes conventionnelles. Le Smart Weighing System s'avère donc utile dans tous les projets où les tolérances des formulations sont extrêmement faibles, comme c'était le cas de ce projet où tout écart par rapport aux spécifications pouvait avoir un impact potentiel sur la performance et la sécurité. Pour que ce système puisse être mis en œuvre, la toute dernière version du système de commande pour centrales d'enrobage BLS 4 de Benninghoven a été intégrée dans la BA 4000 existante.

L'enrobé spécial devait être posé de façon ininterrompue et sans déperditions thermiques afin de satisfaire aux hautes exigences de qualité. Une logistique

parfaitement coordonnée était donc nécessaire : des camions thermo-isolés ont livré l'enrobé directement à 3 alimentateurs Vögele de type MT 3000-2i Standard. Ces derniers ont réceptionné rapidement le chargement avant d'acheminer l'enrobé vers les finisseurs Vögele. Grâce au chauffage commandé par capteurs du transporteur à courroie de chaque alimentateur, l'enrobé arrivait dans les finisseurs sans

déperdition de chaleur.

La pose a été effectuée en chaud à chaud afin d'obtenir une surface sans joints. Compte tenu des forces de cisaillement élevées qui se produisent sur un circuit de cette nature, tout joint s'ouvrirait en peu de temps. Les 3 finisseurs de routes de type SUPER 1800-3i ont évolué bande par bande en léger décalage les uns par rapport aux autres, sur toute la largeur de la chaussée. La pose chaud à chaud permet un assemblage optimal et une surface de chaussée étanche, stable et durable.

Le système de nivellement automatique Vögele associé au Big-MultiPlexSki a été mis en œuvre afin d'assurer le respect des exigences de planéité dans la direction longitudinale. Trois palpeurs ultrasons multipoint montés sur le système de support venaient palper simultanément en plusieurs points le sol support de la couche d'égalisation et de la couche de roulement. À partir des valeurs mesurées, le système de nivellement automatique a calculé



une valeur moyenne sur toute la plage de mesure et, de cette manière, compensé les irrégularités en longueur. La table de pose extensible AB 500 TV dotée de groupes de compactage dameur et vibreur a assuré un puissant précompactage et ainsi une qualité de surface élevée.

**Pose, contrôle et réception dans les temps**  
Malgré le calendrier très exigeant, le pro-

jet a pu être terminé dans le délai imparti. En 4 semaines à peine, 14 000 t d'enrobé bitumeux ont été posées sur le circuit de l'Automotodrom Brno avant sa réouverture. Les amateurs de courses de motos et d'automobiles peuvent à présent retourner assister à des compétitions de haut niveau à Brno.

Source: Wirtgen Group

## ALLU célèbre 40 ans d'innovation

Dès ses débuts à la fin de 1985, ALLU s'est appuyée sur son expertise en ingénierie, une collaboration étroite avec ses clients et une volonté de remettre en question les méthodes traditionnelles. L'innovation n'était pas considérée comme une fonction distincte, mais comme un état d'esprit intégré au travail quotidien. Cette approche a jeté les bases d'une entreprise qui allait toujours avoir une longueur d'avance sur les besoins du secteur.

Une étape importante a été franchie en 1991, lorsque ALLU a lancé le premier godet de criblage et de concassage au monde pouvant être fixé à une excavatrice. En adaptant une technologie traditionnelle utilisée dans les grandes installations fixes à un accessoire compact et mobile, ALLU a fondamentalement changé ce qu'une seule machine pouvait accomplir sur un chantier. Les entrepreneurs pouvaient désormais cribler et concasser les matériaux directement à la source, ce qui leur permettait de gagner du temps, de réduire les coûts de transport et d'améliorer leur efficacité.

L'innovation s'est poursuivie au cours des décennies suivantes avec le lancement du mélangeur ALLU Power Mixer (PM), suivi par le Pressure Feeder (PF). Les années 2000 et 2010 ont été marquées par un développement important des produits et une croissance internationale, notamment avec le lancement des godets de criblage des séries D, M, DL, puis DC.

ALLU a continué à répondre aux demandes en constante évolution de l'industrie. Le concept de tambour variable, lancé en 2022, a accru la flexibilité du traitement des matériaux, suivi par de nouvelles solutions de criblage en 2024 et l'introduction du godet de criblage d'asphalte ALLU en 2025, spécialement conçu pour l'asphalte frais et l'asphalte recyclé (RAP).

Au cœur du succès d'ALLU se trouvent des valeurs qui sont restées inchangées depuis 4 décennies : innovation pratique, développement axé sur le client et responsabilité. Les solutions ALLU sont conçues pour réduire les déchets, minimiser les transports inutiles et transformer des

matériaux auparavant considérés comme inutilisables en ressources précieuses.

Les personnes qui se cachent derrière la technologie sont tout aussi importantes. Un engagement à long terme, une expertise approfondie et des relations étroites avec les clients et les concessionnaires du monde entier ont façonné une culture où l'écoute mène à l'innovation.

Aujourd'hui, ALLU est toujours une entreprise familiale qui opère à l'échelle mondiale grâce à plus de 100 concessionnaires locaux dans plus de 50 pays. Alors qu'ALLU s'apprête à fêter son 40<sup>e</sup> anniversaire en 2026, l'entreprise demeure résolument tournée vers l'avenir et continue à développer des solutions de traitement des matériaux plus intelligentes et plus efficaces qui aident ses clients à mieux travailler.

Source: ALLU Finland Oy

## La Cat® 308 CR offre plus de puissance et des capacités supérieures dans un design compact à rayon réduit

La nouvelle mini-pelle à flèche fixe Cat® 308 CR remplace le modèle 307.5 à flèche fixe avec plus de puissance et une puissance hydraulique accrue, augmentant ainsi l'efficacité et les performances lors de l'utilisation d'outils de travail hydromécaniques. Nouveauté dans la gamme 8 t de Caterpillar, ce modèle présente un rayon compact qui réduit le porte-à-faux de la machine de 67% par rapport au modèle précédent lorsqu'il est équipé du contrepoids de 250 kg. Même lorsqu'elle est équipée du contrepoids optionnel de 500 kg, qui n'est pas disponible pour le modèle 307.5, la nouvelle 308 offre une



réduction de 61% du porte-à-faux de la machine.

«Nous avons conservé les caractéris-

tiques de conception très appréciées de la nouvelle génération, telles que la direction par le bras, le régulateur de vitesse, la technologie Ease of Use et une cabine confortable, pressurisée et étanche, dans la

nouvelle mini-pelle à flèche fixe 308 CR», explique Greg Worley, spécialiste du marché des mini-pelles. «De plus, nous avons doté cette machine de 8 t d'un rayon compact, d'un châssis légèrement plus grand pour plus de stabilité et de deux options de contrepoids pour des capacités de levage encore plus élevées que celles du modèle 307.5. La nouvelle 308 offre une puissance et des performances maximales dans une mini-pelle pour travailler dans un large éventail d'applications.»

La nouvelle 308 CR est équipée d'un moteur Cat C2.8 Turbo d'une puissance nette de 51 kW (69 hp), conforme aux normes d'émissions Tier 4 final. Avec des fonctionnalités telles que le ralenti automatique, l'arrêt automatique du moteur et un système hydraulique efficace avec une pompe à cylindrée variable (Smart), cette mini-pelle Cat est conçue pour offrir de faibles coûts d'exploitation. L'augmentation de la largeur des chenilles, de la

longueur du train de roulement et du poids de la machine par rapport au modèle précédent garantit une stabilité de fonctionnement et une confiance accrue lors des levages latéraux. Des options de chenilles en caoutchouc, en acier et en acier avec patins en caoutchouc sont disponibles pour répondre aux besoins des clients et des applications. La nouvelle 308 offre une profondeur d'excavation légèrement supérieure et une portée maximale accrue de 4,6 m et 6,9 m respectivement grâce à sa configuration à bras long. De plus, la nouvelle conception de la mini-pelle permet d'augmenter les capacités de levage minimales/maximales en configuration lors des opérations à l'avant avec la lame abaissée et sur le côté.

La taille des axes reste la même que sur la 308, ce qui permet aux clients disposant d'une 307.5 dans leur flotte d'utiliser les mêmes outils de travail avec la nouvelle machine.



Le système hydraulique est équipé d'un circuit à détection de charge avec une pompe à pistons à cylindrée variable offrant un débit d'huile de 167 l/min. Le débit de la pompe du circuit auxiliaire principal de 131 l/min et le débit maximal du circuit auxiliaire secondaire de 33 l/min contribuent à l'efficacité et aux performances des outils de travail.

Améliorant l'efficacité et la sécurité des

opérateurs sur le chantier, la technologie Laser Catcher permet de référencer un émetteur laser pour obtenir un point de référence constant sur l'ensemble du site. Adaptable à toutes les machines EOU, elle réduit la nécessité d'un contrôle manuel du nivellement par l'opérateur ou d'autres travailleurs du chantier.

Source: Caterpillar

## Cummins présente des solutions d'alimentation avancées au salon CONEXPO-CON/AGG 2026

Cummins Inc. présentait sa gamme de produits à CONEXPO-CON/AGG 2026 à Las Vegas.

Cummins faisait partie des 2000 exposants qui rencontraient leurs clients lors du plus grand salon professionnel dédié à la construction en Amérique du Nord.

«La construction joue un rôle vital dans l'économie mondiale, en stimulant les emplois, les infrastructures et la croissance économique dans les collectivités du monde entier», déclarait Jennifer Rumsey, présidente et chef de la direction de Cummins. «Cummins s'engage à fournir des solutions novatrices au diesel et aux carburants de substitution adaptées aux besoins uniques de nos clients du secteur de la construction dans toutes les régions, applications et environnements réglementaires, aujourd'hui et pour l'avenir. Notre participation à CONEXPO-CON/AGG souligne cet engagement, et nous sommes impatients d'entrer en contact avec les leaders de l'industrie, les clients et les partenaires.»

Cummins présentait son unité de puissance 3,8 l, son moteur B6.7 et ses moteurs hors route X15 de nouvelle génération. Le trio sélectionné prend en charge les applications de petites, moyennes et grandes machines.

Cummins a conçu ces groupes moteurs pour la durabilité et la fiabilité, la performance, l'efficacité et pour obtenir une large gamme de alimentations nominales qui simplifient les configurations et les intégrations, tout en offrant des coûts d'exploitation inférieurs et un meilleur temps de fonctionnement.

«Nous équipons plus d'applications dans plus de pays que n'importe quel fournisseur de notre secteur», déclarait Marina Savelli, vice-présidente de Cummins, secteur des moteurs hors route. «Notre vaste portefeuille technologique combiné à notre envergure mondiale, notre expertise en intégration et notre longue histoire d'innovation et de fiabilité sont les raisons pour lesquelles les clients préfèrent s'associer avec Cummins, et nous sommes



impatients de rencontrer plusieurs d'entre eux à CONEXPO-CON/AGG.»

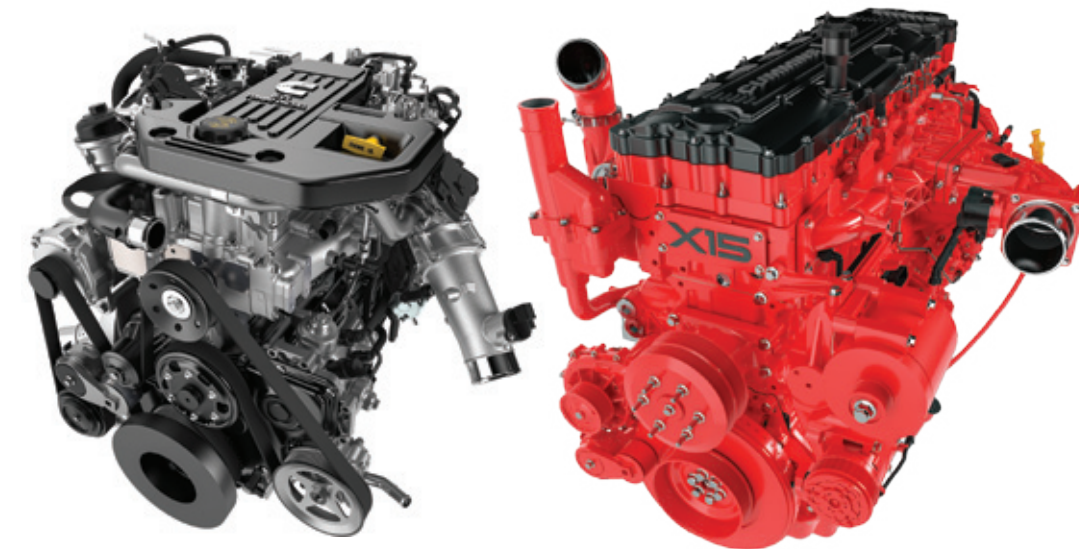
Dans le cadre de la plate-forme Cummins HELM™, les visiteurs à CONEXPO-CON/AGG pouvaient voir la prochaine génération de moteur X15 hors route ainsi que son architecture agnostique (indépendante du carburant utilisé) qui permet aux clients de s'adapter à l'évolution de la transition énergétique et des objectifs de durabilité à l'avenir tout en offrant la possibilité de fonctionner dès maintenant avec des biocarburants, tels que l'huile

végétale hydrotraitée.

Cummins présentait son tout dernier turbodiesel de 6,7 l utilisé dans les camions Ram.

«Le tout nouveau Ram propulsé par un turbodiesel de 6,7 l offre une liste d'améliorations, notamment au niveau des performances et de l'économie de carburant ainsi qu'un entretien plus facile, le tout accompagné d'une conduite plus douce et plus silencieuse», déclarait Jennifer Rager, directrice générale et directrice générale, secteur des camionnettes chez Cummins.

Les visiteurs ont également eu l'opportunité de voir l'ensemble de génératrice mobile Tier 4 final de 12 kW de Cummins. Ce modèle a une conception robuste avec une remorque robuste, assurant une plus grande fiabilité pour une variété d'industries nécessitant une alimentation mobile, allant des lieux de divertissement aux chantiers de construction et aux opérations de fabrication industrielle situées dans des



endroits urbains ou éloignés. L'offre élargit le portefeuille de produits de location certifiés Tier 4 final de Cummins Power Generation, allant de 12 kW à 1 MW de puissance. Le générateur C12D6RE (12 kW) est robuste, résistant aux intempéries et peut résister à une utilisation intensive tout en fonctionnant dans des conditions extrêmes. Avec un encombrement réduit et compact, ce modèle comprend un boîtier à caisson insonorisé pour un fonction-

nement silencieux, avec une seule porte latérale pour un accès rapide et facile pour l'entretien.

Cummins présentait également l'essieu et la boîte de transfert du chariot télescopique Meritor MOX E8, donnant aux visiteurs l'occasion de voir l'essieu construit spécifiquement pour les cycles de travail dynamiques de l'industrie de la construction.

Source: Cummins Inc.

## Des évolutions majeures pour les pelles sur chenilles Liebherr de génération 8

De nouvelles options et systèmes d'assistance viennent compléter un catalogue déjà bien fourni pour les pelles sur chenilles Liebherr de génération 8. Ces évolutions ont pour but de répondre toujours mieux aux exigences du marché en matière de performance, d'efficacité énergétique et de confort d'utilisation.

Avec le mode LPE (Liebherr Power Efficiency), Liebherr signe une avancée majeure dans la gestion énergétique des pelles sur chenilles. Ce système breveté, désormais intégré de série sur les modèles R 922 à R 945 G8, optimise en continu hydraulique et moteur diesel, réduisant la consommation de carburant jusqu'à 10% sans compromis sur la productivité. Simple à activer, il mémorise les réglages de l'opérateur et offre un boost temporaire pour les mouvements clés, garantissant des opérations rapides, précises et parfaitement adaptées aux exigences des chantiers.

Liebherr innove avec une pompe de remplissage d'urée pensée pour le confort, la sécurité et l'ergonomie. Unique sur le marché, ce système permet un remplissage direct depuis le sol, éliminant tout risque de débordement, de pollution et de corrosion. Plus besoin de monter ou descendre de la tourelle : l'opération se fait rapidement et sans effort, offrant un gain de temps précieux. En combinaison avec la pompe de remplissage de carburant, cette solution exclusive Liebherr s'impose comme un atout différenciant pour les chantiers exigeants.

Le guidage 2D Leica est désormais disponible de série. Directement intégré à l'écran principal, ce système d'assistance au nivellement et creusement offre une interface intuitive avec un affichage visuel clair basé sur des codes couleurs. Résultat : une précision remarquable, de l'ordre de  $\pm 2$  cm, et une configuration flexible pour s'adapter à chaque projet. Evolutif,

le guidage 2D peut être enrichi avec des options «3D ready» Leica, 3D passif ou semi-automatique pour accompagner les travaux les plus exigeants. À la clé : productivité accrue, sécurité renforcée et confort d'utilisation inégalé grâce à une interface simplifiée.

Avec le système Bucket Fill Assist (BFA), Liebherr automatise le remplissage du godet pour des cycles d'excavation optimisés. Une simple action sur le joystick suffit pour déclencher un processus entièrement automatisé, garantissant un remplissage rapide, précis et répétable. Disponible en version complète dès la sortie d'usine ou via mise à jour logicielle, BFA inclut la fonction Anti-Stalling qui prévient tout blocage du godet. Il en résulte une productivité maximale, la réduction des coûts d'exploitation et un confort d'utilisation inégalé. Pour découvrir cette innovation, Liebherr offre 500 h d'utilisation gratuites.

De série également, le pesage est intégré

directement à l'écran principal des pelles sur chenilles de génération 8. Ce système mesure en temps réel de  $\pm 2\%$  tout au long du cycle de chargement. Grâce à la documentation automatique des données via Liebherr Connect (selon licences), les opérateurs bénéficient d'un suivi optimal et d'une traçabilité complète. Disponible en option dès la sortie d'usine ou par mise à jour logicielle, cette innovation garantit un remplissage optimal des camions, réduits les risques de surcharge et évite les amendes potentielles. Pour en profiter, Liebherr offre 500 h d'essai gratuites.

Avec le système d'assistance Skyview 360°, Liebherr place la sécurité au cœur des chantiers. Ce système innovant, équipé de quatre caméras chauffantes grand angle haute résolution, offre une vision panoramique sans angle mort, même par temps froid. L'opérateur peut choisir parmi six vues séparées ou opter pour une vue aérienne à 360°, reconstituée par calcu-



lateur et affichée sur un écran auxiliaire réglable. Disponible en option d'usine ou en rétrofit, Skyview 360° garantit une détection précoce des obstacles pour les

zones les plus étroites. Cet équipement, compatible avec toutes les pelles Liebherr G8, inclut caméras, calculateur, écrans et accessoires pour une installation simple en remplacement des systèmes existants.

## Skyjack lance la nouvelle plate-forme à ciseaux SJ3232 E à largeur réduite

La division Skyjack de Linamar Corporation annonçait récemment le lancement de sa nouvelle plate-forme à ciseaux à commande électrique SJ3232 E, le tout dernier modèle de la gamme de plates-formes à ciseaux Skyjack. Adaptée à une utilisation en intérieur comme en extérieur, la SJ3232 E est idéale lorsque la hauteur et la compacité sont des critères essentiels, grâce à sa largeur réduite et sa longueur de seulement 2,32 m. L'absence de stabilisateurs permet également à la SJ3232 E d'être conduite à pleine hauteur.

Ces machines offrent une solution de location propre, silencieuse et durable, avec zéro émission, de faibles coûts d'exploitation et une utilisation accrue.

Avec une hauteur de travail de 11,46 m et une capacité de charge de 249 kg, ce modèle à entraînement électrique offre une réactivité exceptionnelle, ce qui en fait un choix idéal pour un large éventail d'applications dans les domaines de la construction, de la maintenance et de l'industrie.

Le système d'entraînement électrique

sans balais à vitesse variable adaptative intelligente des roues arrière offre des cycles de service exceptionnels, une transition automatique en douceur de la vitesse élevée à la vitesse faible sur une pente et une capacité de franchissement de 25%. Les commandes d'entraînement

et de levage entièrement proportionnelles offrent efficacité, contrôlabilité et un couple et une traction améliorés.

«La largeur réduite et la longueur compacte de la SJ3232 E offrent une maniabilité et une fonctionnalité supérieures», déclarait Charlie Patterson, président de



Skyjack. «Les ciseaux à dalles de Skyjack sont réputés pour leur fiabilité, leur durabilité et leur facilité d'entretien. Nous sommes ravis de voir notre gamme de ciseaux E-Drive, entièrement électriques et sans émissions, se développer et continuer à servir le secteur de la location.»

La SJ3232 E offre une résistance au vent en extérieur pour une personne sans nécessiter de stabilisateurs. La plate-forme antidérapante entièrement en acier offre une grande surface de travail tout en minimisant l'espace entre la plate-forme et la surface de travail. La plate-forme comprend plusieurs points d'attache pour cordons de sécurité et une extension manuelle de 0,90 m pour une surface de travail optimisée et une meilleure capacité de franchissement. Le système de rails modulaires se replie facilement pour réduire la hauteur de rangement pendant le transport.

«La nouvelle SJ3232 E est dotée de systèmes de commande faciles à comprendre, avec un écran de diagnostic numérique

intégré qui permet aux opérateurs de voir en temps réel des informations simples et des données de détection de charge. Aucun calibrage par branchement n'est nécessaire pour le dépannage quotidien, tous les principaux points d'entretien sont facilement accessibles et les pièces communes à toute notre gamme de ciseaux à dalles facilitent l'entretien et les réparations», ajoutait Corey Connolly, responsable de la gestion des produits chez Skyjack. «De plus, le label ECO de Skyjack aide les clients en soulignant les performances environnementales et la durabilité à long terme de nos machines.»

La SJ3232 E constitue un choix simple, fiable, écologique et durable pour la location. Elle est désormais disponible en Amérique du Nord et en Europe.

Source: Skyjack

**Les Grands Chantiers du 20<sup>e</sup> Siècle sur le web!**



## Genie célèbre 60 ans d'innovation utile et de qualité aux salons ARA et CONEXPO-CON/AGG 2026

Genie célèbre son 60<sup>e</sup> anniversaire en 2026 en présentant des innovations qui démontrent pourquoi l'entreprise est leader du secteur depuis 60 ans et continuera de l'être pendant encore longtemps. Vous trouverez ci-dessous les points forts des nouveaux produits et services qui étaient présentés à chaque salon.

**Genie Recon**, la nouvelle activité de reconditionnement de Genie, faisait ses débuts publics à l'ARA. Genie présentera une nacelle élévatrice S<sup>®</sup>-65 reconditionnée, offrant ainsi aux clients l'occasion de voir le résultat final du processus de reconditionnement, qui reflète les mêmes normes de qualité que celles appliquées aux équipements neufs, garantissant des résultats fiables à chaque fois.

Grâce aux pièces d'origine Genie et aux processus d'assurance qualité, chaque machine est soumise à une inspection détaillée, à des tests fonctionnels et à des mises à niveau ciblées afin de garantir des

performances, une sécurité et une fiabilité constantes, comme si elle était neuve. Chaque unité reconditionnée est couverte par une garantie de 3 ans.

Les nacelles télescopiques Genie S<sup>®</sup>-65 et S-85 sont désormais disponibles en tant qu'unités reconditionnées pour les clients d'Amérique du Nord.

Le service et l'assistance **Genie 360** comprennent des outils numériques conçus pour offrir aux clients la flexibilité nécessaire pour gérer leurs besoins en matière de service de la manière la plus adaptée à chaque entreprise tout au long du cycle de vie de l'équipement.

«Les initiatives numériques Genie 360 visent à faciliter les activités des propriétaires de flottes en leur offrant un service

et une assistance après-vente intuitifs et holistiques», déclarait Dana Peters, directrice mondiale des services numériques



chez Genie.

De nouvelles fonctionnalités, dont certaines peuvent être présentées lors du salon ARA, continuent de simplifier, d'automatiser et de fournir un service prédictif.

Genie continuera à déployer de nou-

velles fonctionnalités durant l'année 2026, qui s'appuieront sur ces récentes versions :

- **Genie Serial Hub QR Codes** qui fournissent un accès spécifique à l'équipement à la documentation, à l'historique des services et aux guides de dépannage.
- **Genie Assist Chat Agent** qui fournit une assistance en temps réel et contextuelle aux opérateurs, aux techniciens et aux partenaires de location, ce qui rationalise la résolution des problèmes et améliore l'expérience utilisateur.

Plusieurs nouveaux accessoires pour nacelles élévatrices et plates-formes élévatrices à ciseaux étaient présentés au salon ARA. Le développement des accessoires Lift Guard™ a été guidé par l'objectif d'accroître la sensibilisation des opérateurs, d'encourager des habitudes de sécurité proactives et de fournir des solutions conviviales.

Au salon CONEXPO/CON-AGG, Genie montrait comment les améliorations de

la qualité et les innovations en matière de groupes motopropulseurs rendent les équipements plus efficaces, réduisent la maintenance et diminuent le coût total de possession. La nacelle à flèche S<sup>®</sup>-85 XC™ FE et un modèle de la gamme de nacelles à ciseaux GS™ de nouvelle génération de Genie étaient présentés.

«Grâce à notre engagement en faveur de la qualité dès la conception, les équipements Genie offrent un faible coût total de possession et une forte valeur



résiduelle à la fin du premier cycle de vie de la machine», déclarait Dominik Damm, directeur de la gestion des produits de la gamme de nacelles à flèche. À titre d'exemple, les modèles S-85 XC FE et E ont bénéficié de plus de 80 améliorations de qualité qui réduisent la maintenance, ce qui se traduit par une réduction de 15% des coûts de possession pour les machines électriques E et de 6% pour les machines hybrides FE.

Genie se concentre également sur l'application de la technologie afin de s'assurer que ces nacelles élévatrices peuvent résister à des décennies d'utilisation sur le terrain. Le modèle Genie S-85 XC FE est un prototype pour l'avenir. Les prochains modèles seront encore plus intuitifs, avec des capteurs avancés, de nouvelles fonctionnalités de sécurité et des besoins d'entretien réduits.

Si Genie offre à ses clients le choix entre une motorisation électrique, hybride ou à combustion interne, ses systèmes électriques et hybrides AC E-Drive avancés au lithium-ion offrent des performances similaires à celles du diesel, avec un niveau sonore et des émissions réduits, ainsi qu'un coût total de possession moindre. Genie continuera à privilégier la flexibilité des sources d'alimentation.

Tout en se concentrant sur les innovations tournées vers l'avenir, Genie rendra hommage à son histoire en célébrant son 60<sup>e</sup> anniversaire tout au long de l'année 2026.

Source: Genie

## La machine à carton KK1 de Metsä Board Äänekoski et l'usine de carton actuelle célèbrent leur 60<sup>e</sup> anniversaire

Un projet lancé en 1964 a changé l'histoire d'Äänekoski et de l'ensemble de Metsä Board. Dans l'usine de carton nouvellement délocalisée, la machine à carton KK1 a été mise en service pour la première fois le 14 janvier 1966. Cela a marqué le début d'une aventure qui se poursuit encore aujourd'hui.

La machine à carton KK1 n'était pas seulement un investissement pour l'usine Metsä d'Äänekoski. C'était un pas audacieux vers une nouvelle ère, se souvient Timo Tallinen, vice-président de l'usine.

«Elle a fait d'Äänekoski l'un des sites de production de carton les plus importants de Finlande», déclarait-il.

Au fil des ans, la machine à carton KK1 a été renouvelée à plusieurs reprises, mais son principe de base est resté le même : produire du carton pliable de haute qualité à partir de matières premières renouvelables pour le marché mondial.

«Même si plus de 60 ans se sont écoulés depuis la mise en service de la machine, son importance n'a pas diminué. Les

investissements, le travail de développement, l'apprentissage continu et la volonté de changement garantissent que l'usine de carton d'Äänekoski restera compétitive et à la pointe du développement durable à l'avenir», ajoutait monsieur Tallinen.

Le président-directeur général de Metsä Board, Esa Kaikkonen, tient également à féliciter l'usine de carton d'Äänekoski au nom de toute l'entreprise.

«Äänekoski a une longue et fière histoire dans la fabrication de carton, qui remonte à la fin des années 1800. Au cours des 60 dernières années, l'usine de carton actuelle a encore renforcé la position d'Äänekoski en tant que l'un des pionniers de la fabrication de carton en Finlande, et la solide réputation de l'usine est largement reconnue dans le monde entier», déclarait-il.

Selon monsieur Kaikkonen, le grand nombre de visites de clients que reçoit l'usine chaque année témoigne de la solide réputation d'Äänekoski. En 2025, plus de 20 clients ont visité l'usine de carton



d'Äänekoski, ainsi que de nombreux autres acteurs concernés.

«Chaque visite à l'usine est notre carte de visite auprès du monde entier. Continuons ensemble à maintenir l'excellente réputation des usines de Metsä Board et à poursuivre notre travail remarquable auprès de nos clients. Encore toutes nos félicitations à Äänekoski!», concluait Esa Kaikkonen.

Source: Metsä Board

## Début de production de panneaux de particules chez Uniboard à Val-d'Or

Uniboard® annonçait récemment que son équipe de production de Val-d'Or a officiellement démarré sa nouvelle ligne de production de panneaux de particules.

Le projet a été réalisé en 3 phases comprenant une reconstruction complète et une modernisation de l'usine, incluant l'installation d'une presse en continue de classe mondiale pour panneaux de particules ainsi qu'une nouvelle ligne de finition.

La nouvelle presse en continue, d'une largeur de 3 m, est dotée d'une capacité de 25 millions m<sup>2</sup>. Uniboard devient ainsi le plus grand producteur de panneaux de particules opérant au Canada, confirmant ainsi la position de leader d'Uniboard dans le secteur nord-américain des produits de bois de panneaux composites.

Val-d'Or utilise 100% de résidus de bois post-industriels provenant principalement d'épinette noire, une fibre de bois reconnue pour sa couleur pâle ainsi que pour ses excellentes propriétés d'usinage et de coupe. Val-d'Or est une installation certifiée FSC chaîne de traçabilité.

Source: Uniboard Canada Inc.



## Darda propose des accessoires de démolition silencieux et à faibles vibrations pour les engins compacts

Darda North America apporte la puissance et les performances de ses accessoires pour engins compacts, tels que les mini-pelles, les chariots télescopiques et les chargeuses compactes, aux États-Unis et au Canada. La gamme Darda comprend des coupe-boulons, des concasseurs de béton, des fendeurs de roches, des cisailles et des coupe-réservoirs. Adaptés à une multitude d'applications, notamment la démolition intérieure, le creusement de tranchées et l'excavation de roches, les accessoires Darda offrent des solutions hautement performantes, silencieuses, peu poussiéreuses et à faibles vibrations.

«Tout type de démolition, qu'il s'agisse de couper du métal ou de briser du béton ou de la roche, peut être très gênant pour les personnes qui vivent ou travaillent à proximité», déclarait Sébastien Berche, directeur du développement commercial de Darda North America. «Les accessoires Darda permettent d'atténuer les effets

négatifs du bruit et des vibrations. Ils sont conçus pour effectuer le travail de la manière la plus sûre possible.»

Les nouveaux coupe-boulons de Darda offrent une option de coupe à froid hydraulique compacte, sans étincelles ni flammes nues. Ces accessoires peuvent couper des barres d'armature à haute résistance d'un diamètre maximal de 32 mm en toute sécurité.

Établissant la norme en matière de démolition silencieuse, les concasseurs à béton de Darda sont idéaux pour les

chantiers soumis à des restrictions strictes en matière de bruit. Avec une grande



ouverture de mâchoire et une force de concassage de 44 à 54 t selon le modèle, les concasseurs peuvent facilement traiter des dalles de béton de 432 à 558 mm d'épaisseur. De plus, tous les modèles de

concasseurs peuvent couper des barres d'armature d'un diamètre allant jusqu'à 30 mm. Pour plus de flexibilité, les concasseurs à béton peuvent être convertis en cisailles à acier en changeant les jeux de mâchoires.

L'accessoire coupeur de réservoirs de Darda permet une coupe à froid et en continu des réservoirs, tuyaux et cuves en acier. L'écartement de coupe réglable offre une force de coupe de 54 431 kg dans des matériaux d'une épaisseur maximale de 13 mm.

Les cisailles à acier permettent une coupe rapide et silencieuse des structures en acier, des grandes conduites de service public et des poutres métalliques dans les parcs à ferraille. La force de coupe de 103 419 kg de l'accessoire fonctionne indépendamment de la pression hydraulique du porteur, pour une puissance



constante et un contrôle amélioré, avec une ouverture de 204 mm pour un positionnement facile.

Les fendeuses de roches permettent un fendage contrôlé, silencieux et économique, sans bruit, vibrations ni projections de pierres, pour un bris plus sûr. L'accessoire offre une force de fendage pouvant atteindre 1 632 933 kg. Un trou de 76 mm de diamètre doit être percé dans la roche avant d'insérer le fendeur et de l'ajuster pour définir la direction de fendage. Le coin s'enfonce entre les deux contre-coins pour les écarter, créant



ainsi une fente en quelques secondes.  
Source: Darda North America

## Inspection facile à tout moment avec Smart Joint Access

SEPEX présentait récemment le Smart Joint Access (SJA), un système qui simplifie l'inspection des pompes. Celui-ci est conçu pour les environnements industriels exigeants, où la continuité des activités et la fiabilité sont essentielles. Intégrée à la pompe à vis excentrée BN et peu encombrante, la technologie SJA prend la forme d'une grande ouverture dans le carter d'aspiration offrant un accès visuel direct aux deux joints. Elle permet ainsi d'évaluer rapidement l'état de la pompe tout en garantissant une manipulation précise des matériaux sensibles au cisaillement, abrasifs ou corrosifs.

Conçue pour les installations où l'espace est restreint, la pompe BN à technologie SJA est particulièrement adaptée aux unités mobiles de fabrication, aux installations souterraines et aux systèmes fixes ou montés sur skid. Ses nombreuses possibilités d'intégration et sa faible consommation d'énergie garantissent des performances fiables dans les applications où les temps d'arrêt sont inenvisageables.

Incontournable dans les exploitations minières, le creusement de tunnels et la construction, le dynamitage de roche impose d'utiliser des charges précises et constantes d'émulsions explosives afin d'obtenir une fragmentation maîtrisée et de garantir la productivité. Dans ce type d'opérations, les écarts de performances de pompage peuvent provoquer des dynamitages inconstants, synonymes de remaniements et de retards.

Les pompes SEPEX BN à technologie SJA ont été conçues pour répondre à ces besoins opérationnels. Grâce à l'accès rapide



et simple aux joints qui garantit un transfert fiable de l'émulsion ainsi qu'un dosage précis, ces pompes sont parfaitement adaptées au chargement des trous de mine et à d'autres procédés stratégiques de manipulation des produits chimiques.

Le système Smart Joint Access est conçu pour simplifier et accélérer les inspections régulières. L'ouverture présente sur le carter d'aspiration offre un accès visuel direct aux deux joints, ce qui permet d'écourter les cycles d'inspection et de renforcer la fiabilité opérationnelle.

Le stator à épaisseur constante assure des performances à haute pression dans un format compact. La pompe peut être équipée d'un moteur hydraulique compact pour les configurations montées sur camion ou d'un moteur électrique pour les ins-

tallations souterraines ou fixes. Avec sa petite cylindrée, l'option hydraulique réduit la consommation d'huile, ce qui contribue à diminuer le coût total de possession.

La technologie des pompes à vis excentrée SEPEX garantit un dosage précis et à pression stable des émulsions hautement abrasives ou sensibles au cisaillement, tout en préservant l'intégrité du produit. Pour offrir une compatibilité maximale avec diverses émulsions chimiques, de nombreux matériaux sont disponibles, notamment des corps de pompe en inox ou en acier, des rotors chromés et des stators en NBR, EPDM ou FKM.

Les accords-cadres garantissent une livraison rapide et la disponibilité, permettant des conceptions standardisées et des déploiements de grande ampleur avec un minimum de temps d'arrêt.

Les pompes BN à technologie Smart Joint Access sont adaptées au dynamitage de roche, au béton projeté, à l'assèchement des mines, au creusement de tunnels, aux travaux de génie civil, à la construction de barrages et à d'autres procédés industriels nécessitant une manipulation fiable et précise de produits chimiques ou abrasifs. Dans les opérations de dynamitage, le contrôle visuel régulier des joints et les essais de pression sont essentiels. Avec Smart Joint Access, les opérateurs peuvent évaluer rapidement l'intégrité des joints, ce qui accélère la prise de décision et garantit la continuité des activités dans les environnements où celle-ci revêt une importance stratégique.

Source: SEPEX

Nous fabriquons ici au Québec tous les outils de démolition :

- TRAMAC
- ALLIED
- STANLEY
- N.P.K.
- RAMMER
- FURUKAWA
- TELEDYNE
- OKADA
- MELROE-BOBCAT

**GEOROC FOR**  
ACCESSOIRES INC.

**(819) 569-4207**  
www.georocfor.com  
roger@georocfor.ca

165 Joseph-Robertson, Sherbrooke, QC J1L 2W7

## ThinkCircularity : boucler la boucle des déchets plastiques

Alfa Laval met en pratique le concept de circularité avec le lancement de ThinkCircularity, un programme de reprise qui recycle les matériaux provenant de ses unités de commande de vannes ThinkTop. Le projet pilote a été bien accueilli par les clients et les partenaires, et l'entreprise a déjà reçu ses premiers produits retournés pour recyclage.

«La pensée circulaire n'est pas seulement un mot à la mode pour nous, c'est une responsabilité», déclarait Inger Bygum, responsable du développement durable chez Alfa Laval Hygienic Fluid Handling and Heat Transfer Technologies. «Avec ThinkCircularity, nous veillons à ce que les matériaux provenant des anciens ThinkTops puissent être réutilisés, recyclés ou éliminés de la manière la plus responsable et la plus créatrice de valeur possible.»



ThinkCircularity se concentre dans un premier temps sur le recyclage du plastique. Chaque ThinkTop contient 500 g de plastique, et le projet pilote a démontré que ce matériau peut être recyclé pour

produire de nouvelles unités sans compromettre la qualité. Des tests confirment que le mélange de plastique réutilisé et vierge dans les futures unités répond à toutes les

normes de performance, de la résistance à la traction à la durabilité. De plus, les autres matériaux et composants des ThinkTops, tels que les métaux précieux et les composants électroniques, sont recyclés de manière responsable.

Dans les industries alimentaire, laitière et pharmaceutique, l'accent est mis en permanence sur l'optimisation des processus et l'économie des ressources.

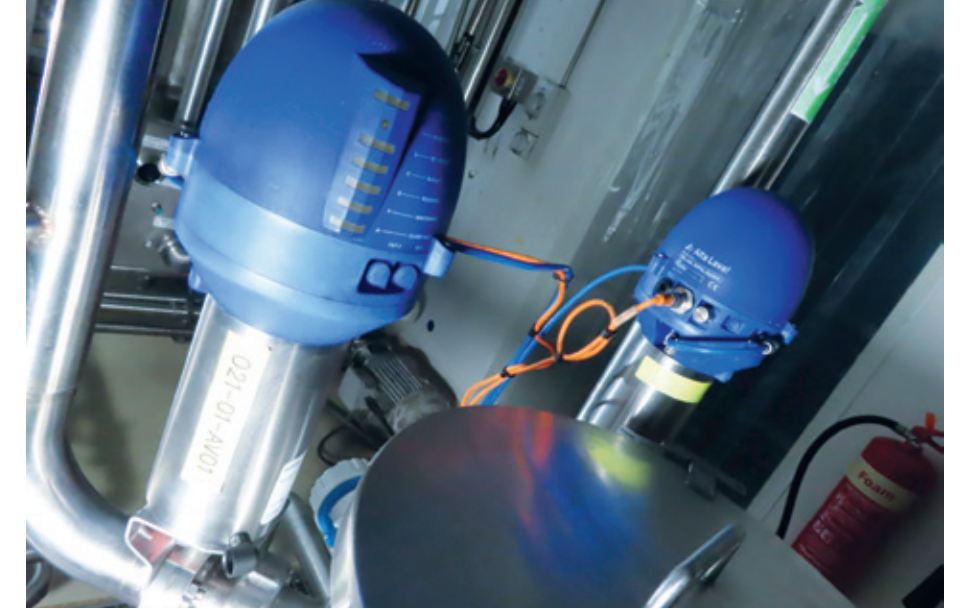
Par exemple, en modernisant leurs unités de contrôle ThinkTop existantes, ce qui permet d'économiser 90% de l'eau et de l'énergie utilisées pour le nettoyage en place. C'est également le cas en Norvège, où Skala, le distributeur principal d'Alfa Laval, est spécialisé dans les services aux industries hygiéniques. Elle a récemment présenté à ses clients le programme de reprise ThinkCircularity et a déjà renvoyé plusieurs centaines d'unités.

«Nos clients se soucient de l'efficacité énergétique et hydraulique, ainsi que de la durabilité», expliquait Owe Barsten,

responsable chez Skala Components. «Les mises à niveau impliquent la mise au rebut des anciennes unités, mais nous pouvons désormais proposer une solution véritablement circulaire où les anciens ThinkTops donnent vie à la nouvelle génération.»

Les éléments clés de la stratégie de circularité d'Alfa Laval comprennent la conception de produits durables, hautement efficaces et à longue durée de vie. Avec ThinkCircularity, l'entreprise boucle désormais la boucle en proposant une solution de fin de vie qui garantit que les anciens produits sont mis au rebut de manière responsable et que les nouveaux produits pourront à l'avenir être fabriqués à partir de plastique recyclé.

«Le recyclage du plastique des anciens ThinkTops n'est qu'une goutte d'eau dans l'océan des possibilités offertes par la circularité. Néanmoins, ce projet pilote est important pour nous et nous a appris des leçons précieuses qui nous aideront à développer de nouveaux modèles com-



merciaux, partenariats et méthodes pour développer la réutilisation et le recyclage», ajoutait Inger Bygum, soulignant que ce projet pilote n'est qu'un début.

Jusqu'à présent, l'initiative ThinkCircularity a été lancée dans certains pays européens.

Fondée il y a 140 ans, Alfa Laval compte des clients dans 100 pays, emploie plus de 22 300 personnes et a réalisé un chiffre

d'affaires annuel de 66,9 milliards de couronnes suédoises (5,8 milliards d'euros) en 2024. L'entreprise est cotée au Nasdaq de Stockholm.

Source: Alfa Laval

Sur le web  
depuis 1996  
www.infrastructures.com

## GINCOR Werx présente ses solutions de remorques à fond mobile et ses fardiers à CONEXPO-CON/AGG

GINCOR Werx participait au salon CONEXPO-CON/AGG 2026, où il présentait ses bennes de camion à fond mobile et une gamme de remorques et de fardiers destinée aux applications de construction et de pavage.

Leurs systèmes à fond mobile améliorent le déchargement des matériaux en réduisant les risques de basculement, en contrôlant précisément le débit et en minimisant les pertes de matériaux et le nettoyage.

Les remorques pour équipements de GINCOR Werx sont conçues pour les tâches de transport exigeantes, aidant les entrepreneurs dans des environnements difficiles.

Les produits GINCOR Werx sont développés grâce à une ingénierie interne approfondie et aux commentaires des clients afin de garantir leur durabilité et leur fiabilité pour les professionnels du secteur.

Tous les 3 ans, CONEXPO-CON/AGG rassemble les acteurs de l'industrie



mondiale de la construction afin d'explorer les dernières innovations, technologies et équipements qui façonnent l'avenir du développement des infrastructures et des performances sur les chantiers.

Les visiteurs pouvaient s'informer sur la gamme de solutions d'équipement de GINCOR Werx, notamment les remorques à fond mobile, le système Sprider qui per-

met la dépose précise d'enrobé ou d'autres matériaux, et les fardiers conçues pour les applications de transport exigeantes et pour aider les entrepreneurs à transporter des équipements lourds dans des environnements difficiles.

Source: GINCOR Werx

## Mammoet réalise un chargement record aux Émirats arabes unis pour un grand projet de développement gazier

Mammoet a mené à bien, en toute sécurité, le pesage, le transport et le chargement de 24 modules PAU et PAR pour un grand projet de développement gazier.

Fabriqués par Quality International Co Ltd FZC, l'un des principaux chantiers de fabrication et d'assemblage de modules aux Émirats arabes unis, les modules ont été chargés lors d'une opération monumentale au port de Khalifa, le port multifonctionnel en eau profonde phare d'Abu Dhabi Ports. Pour franchir cette étape importante, une coordination sans faille avec les opérations portuaires a été nécessaire, notamment des ajustements de l'infrastructure pour traiter des cargaisons hors gabarit.

Chaque étape de l'opération a été minutieusement étudiée par les ingénieurs de Mammoet afin de garantir une exécution sûre et efficace. Ce projet a également marqué la plus grande expédition à l'exportation de l'histoire du port de Khalifa.

Les modules ont été déplacés du chantier de fabrication situé à Khalifa Port South Quay vers le quai adjacent, sur

une distance d'environ 2,5 km, avant d'être chargés et expédiés en 4 lots.

La mission de Mammoet comprenait le pesage des modules à l'aide de 12 vérins de 300 t et 18 vérins de 150 t, utilisés dans différentes configurations en fonction de la taille et du poids de chaque module. Pour le transport et le chargement, Mammoet a déployé 120 essieux de transporteurs modulaires automoteurs (SPMT) et 4 unités de puissance.

Le chargement le plus lourd et le plus haut, un module de refroidissement des gaz de procédé, pesait 2464 t et mesurait 38 m de long, 23 m de large et 32 m de haut.



L'opération s'est déroulée sans encombre. L'équipe de Mammoet a veillé à ce que ces équipements critiques soient manipulés avec un maximum de sécurité, de précision et de fiabilité, prêts à être intégrés dans la nouvelle installation. Ce projet démontre une fois de plus la capacité de Mammoet à gérer chaque étape du trajet, où que ce soit dans le monde.

Source: Mammoet

## Étape importante franchie pour la plate-forme en mer HVDC BorWin6

La structure supérieure du convertisseur offshore a été transférée en toute sécurité sur le navire de transport.

Le projet BorWin6 continue de progresser avec la réalisation d'une étape clé dans le chantier de fabrication de Jebel Ali, aux Émirats arabes unis. Mammoet achevait récemment le transport, le chargement et l'amarrage de la fondation en mer de 5461 t destinée à soutenir la plate-forme de conversion offshore BorWin6 BorWin



kappa en mer du Nord allemande.

Développée par TenneT et livrée par McDermott International, la connexion au réseau offshore BorWin6 est une connexion à courant continu haute tension

de 980 MW qui transportera l'énergie éolienne offshore de la mer du Nord allemande vers le continent, renforçant ainsi la capacité du réseau et soutenant la transition vers une production d'électricité durable.

Afin de soutenir les activités d'ingénierie, d'approvisionnement, de construction et d'installation (EPCI) de McDermott pour la partie supérieure et la jacket de BorWin6, Mammoet a été sélectionné comme

sous-traitant pour fournir des services essentiels de levage, de transport et de chargement. Pour la livraison de la jacket, Mammoet a transporté la structure à l'aide de 216 essieux de SPMT alimentés par 4 unités d'alimentation, fournissant la puis-



sance motrice nécessaire pour déplacer et diriger la charge en toute sécurité pendant le chargement.

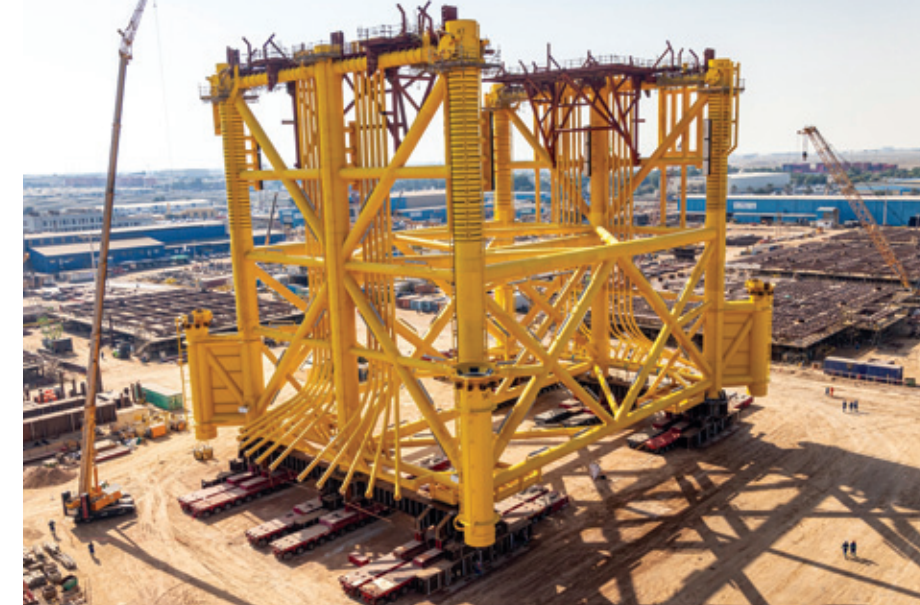
Les treuils Mammoet ont permis une gestion sûre de l'amarrage pendant les

opérations critiques sur le quai. La jacket et ses pieux de fondation ont désormais été sécurisés pour être expédiés vers l'Europe pour la prochaine phase du projet.

Une fois les activités de chargement terminées, l'attention se porte désormais sur la prochaine phase du chantier. Plus tard en 2026, Mammoet achèvera le levage et le pesage de la partie supérieure du BorWin6, dont le poids devrait être d'environ 17 000 t.

Pour cette opération, Mammoet utilisera son système Mega Jack, une solution conçue pour soutenir une construction efficace en permettant la construction et le levage de grands modules en une seule pièce. Le système a déjà été utilisé pour des levages de plus de 40 000 t et permettra de préparer la partie supérieure pour le chargement et le transport plus tard dans l'année.

«Le chargement de cette structure est une étape importante pour BorWin6 et



reflète le niveau de planification et de contrôle nécessaire dans un environnement de fabrication très actif. Alors que le projet entre dans sa phase suivante, notre équipe se concentre désormais sur la préparation du levage, du pesage et du chargement de la partie supérieure prévus plus tard en 2026. Le système Mega Jack 5200 sera utilisé pour assurer le contrôle et la stabilité nécessaires à la manipulation

d'une structure de cette taille», commentait Tom Brazier, chef de projet chez Mammoet.

Cette étape importante s'appuie sur les travaux antérieurs réalisés par Mammoet sur le chantier BorWin6. L'année dernière, Mammoet a achevé le déplacement du module de la partie supérieure de sa position de construction vers une zone de stockage provisoire.

Source: Mammoet

## Fonctionnement zéro émission dans les environnements alpins, la STEIGER® T 570 HF Hybrid entre en service

Au cœur des Alpes bavaroises, non loin du parc national de Berchtesgaden et avec une vue directe sur le mont Watzmann, une grue RUTHMANN STEIGER® T 570 HF Hybrid de la société de location Roggermaier GmbH a été utilisée avec succès. Des travaux ont été effectués sur un mât radio dans ce paysage sensible et particulièrement difficile.

L'emplacement particulier imposait des exigences élevées en matière de technologie, de logistique et de compatibilité environnementale. Grâce au concept d'entraînement hybride, l'opération a pu être réalisée sans émissions locales, ce qui constitue un avantage significatif lorsque l'on travaille dans des zones naturelles sensibles. Parallèlement, la plate-forme de travail a impressionné par sa longue portée et sa capacité de charge, qui ont permis des flux de travail sûrs et efficaces.

Une technologie hybride pour des applications puissantes et durables

La STEIGER® T 570 HF Hybrid représente l'évolution logique des nacelles élévatrices

modernes montées sur camion. La combinaison d'un fonctionnement électrique à batterie et d'une technologie HF éprouvée permet un travail flexible, sans émissions et à pleine puissance lorsque les conditions l'exigent.

Avec une hauteur de travail de 57 m, une portée latérale de 41 m et une charge maximale de 600 kg, la T 570 HF Hybrid est conçue pour les travaux d'assemblage, de maintenance et de réparation exigeants. Cela rend la machine particulièrement adaptée à une utilisation

dans les zones urbaines, les installations industrielles et les zones sensibles sur le

plan environnemental et acoustique.

La T 570 HF Hybrid fait partie d'une



De g. à d.: Josef Roggermaier, Roman Roggermaier et Horst Bröcker de Roggermaier GmbH et Christian Roß responsable des ventes internationales, RUTHMANN, devant la STEIGER T 570 HF Hybrid à bauma 2025

nouvelle série hybride de RUTHMANN, qui comprend plusieurs modèles, de la T 510 HF à la T 750 HF, et offre aux utilisateurs une grande flexibilité d'utilisation.

«Nos plates-formes de travail hybrides ouvrent de nouvelles possibilités d'application, en particulier lorsque le fonctionnement sans émissions est requis sans compromettre les performances», expliquait Christian Roß, responsable des ventes internationales chez RUTHMANN.

### Premier appareil de série utilisé chez Roggermaier

Un signal fort pour le marché : la première STEIGER® T 570 HF Hybrid de série a été remise à la société Roggermaier, située à Aschheim, près de Munich, en Allemagne. En tant que société de location expérimentée dans le domaine des technologies d'accès en hauteur, Roggermaier est l'un des premiers à adopter des concepts d'entraînement innovants et des solutions durables.

Du point de vue de l'utilisateur, le



nouveau concept hybride impressionne également dans la pratique.

«Le fonctionnement sans émissions est un facteur décisif, en particulier lorsque l'on travaille dans des régions sensibles telles que les Alpes. Le T 570 HF Hybrid nous offre la puissance nécessaire, combinée à une grande flexibilité et à un concept d'entraînement durable», déclarait Horst

Bröcker, chef de produit chez Roggermaier.

Son utilisation réussie dans les Alpes bavaroises démontre de manière impressionnante comment des performances élevées, des options d'application flexibles et la compatibilité environnementale peuvent être combinées dans la pratique.

Source: RUTHMANN

## Felbermayr et Goldhofer réussissent un transport XXL pour la centrale électrique de Küti 2 en Autriche

Felbermayr livrait récemment le second des 2 transformateurs de 140 t destinés à la centrale hydroélectrique à accumulation par pompage de Kühtai 2, dans le Tyrol, en Autriche. Le défi consistait à transporter le chargement mesurant 7,25 m de long, 3,54 m de large et 4,29 m de haut – une prouesse logistique exigeant une précision et une fiabilité maximales.

Le groupe Felbermayr est l'un des principaux spécialistes dans les domaines de la construction, du transport et des techniques de levage en Europe. Avec plus de 3300 employés répartis sur 81 sites dans 17 pays, cette entreprise familiale est synonyme de fiabilité et de normes de sécurité les plus élevées.

La centrale hydroélectrique à accumulation par pompage de Kühtai 2, développée par TIWAG, est un élément clé de la transition énergétique prévue en Autriche. Avec une capacité de production d'environ 190 MW et un nouveau réservoir situé



à plus de 2100 m d'altitude, la centrale permettra une stabilisation flexible du réseau et une réduction des émissions de CO2 de plus de 120 000 t/an. Le transport des transformateurs vers le chantier situé en haute montagne nécessitait une solution alliant une flexibilité maximale à

une puissance de traction énorme.

Le transformateur de 140 t a été transporté par rail jusqu'à Zirl, où il a été transféré sur une combinaison de modules pour charges lourdes. Les spécialistes de Felbermayr ont opté pour une combinaison à 15 essieux, avec un module ADDRIVE

automoteur à 6 essieux et un module FT SERIES à 2 essieux (THP/FT-L) à l'avant, et une combinaison 3+4 de la même série à l'arrière. Entre les deux, un pont élévateur à ciseaux transportait le transformateur monté sur un plateau tournant. Une combinaison de tracteur et de camion pousseur a été utilisée pour franchir les pentes raides de la route de montagne.

L'une des clés du succès de l'opération a été la FT SERIES de Goldhofer, avec sa flexibilité exceptionnelle et ses possibilités de combinaison universelles.

«Pour des projets d'une telle complexité, la possibilité de configurer les modules avec une flexibilité maximale et même de les combiner avec des transporteurs automoteurs tels que l'ADDRIVE est un avantage décisif», expliquait Erwin Uebel, l'ingénieur de service Goldhofer qui a accompagné le transport. «Les différences de hauteur entre les modules ne posent aucun problème – la FT SERIES est conçue



© Photos Markus Völter

pour une adaptabilité maximale.»

À la fin du trajet, les tunnels étroits et l'accès confiné à la caverne ont mis à rude épreuve la combinaison de modules, qui

commercial régional Transport Technology chez Goldhofer. «De tels transports démontrent l'importance de la confiance et du partenariat technologique. Ensemble,



## Puissance et capacité de stockage accrues

Le nouveau système de stockage à batteries EHR 90/130 franchit un cap supplémentaire dans le projet d'électrification de l'entreprise et dans son engagement à développer des équipements qui optimisent l'efficacité opérationnelle et réduisent les émissions.

Fabricant mondial de solutions technologiques pour l'énergie, HIMOINSA a mis au point un nouvel EHR pour continuer à étoffer sa gamme de systèmes de stockage et de distribution d'énergie sur batteries. Il s'agit du modèle EHR 90/130, qui atteint 130 kWh et dont la puissance est doublée par rapport à celle des modèles existants.

Cette nouvelle solution, plus puissante, optimise la gestion de l'énergie, réduit les émissions et simplifie le contrôle des coûts d'exploitation quotidiens.

«Le nouvel EHR constitue sans nul doute une avancée majeure dans notre plan de développement des solutions d'énergie électrifiées, dont l'objectif de puissance à atteindre est fixé à 2 MW», expliquait Christopher Autey, responsable mondial des produits chez HIMOINSA pour les



solutions s'appuyant sur l'utilisation de batteries. «En parallèle à ce nouveau modèle, nous pouvons avancer que nous œuvrons déjà au développement du prochain prototype, l'EHR 300/600, qui représentera un immense bond en avant en termes de puissance et de capacité de stockage.»

Cette évolution illustre l'engagement de l'entreprise à développer des équipements qui optimisent l'efficacité opérationnelle et réduisent les émissions.

Le modèle EHR 90/130 offre une capacité de stockage de 130 kWh grâce à 36 batteries LFP (LiFePO4), qui ont une durée de vie pouvant atteindre 50 000 h et plus de

6000 cycles à 90% DoD, soit une période d'utilisation pouvant atteindre 15 ans.

La dérivation automatique, en option sur toute la gamme, permet au système HICORE de transférer automatiquement la charge du réseau ou du groupe électrogène vers la sortie, garantissant ainsi une alimentation ininterrompue en cas de panne.

Développé par Himoinsa, le système de gestion intelligente HICORE sélectionne automatiquement la source d'énergie la plus avantageuse en fonction de la demande, optimisant ainsi les performances et réduisant la consommation.

Les systèmes de stockage et de distribution d'énergie sur batteries font partie du catalogue de produits Mobile Power d'HIMOINSA. L'entreprise propose 3 lignes de produits distinctes : les groupes électrogènes, les mâts d'éclairage et les systèmes EHR. En tant que membre du groupe Yanmar, HIMOINSA intègre l'innovation et la durabilité dans le développement de solutions complètes pour l'industrie.

Source: HIMOINSA

a dû être réglée au millimètre près pour livrer en toute sécurité la lourde charge à l'emplacement requis.

L'ADDRIVE a également fait ses preuves. En tant que solution hybride, il peut être utilisé à la fois comme module remorqué et comme véhicule automoteur. Sur les derniers kilomètres menant au chantier, à plus de 2000 m d'altitude, la combinaison de 55 m de long a dû franchir des pentes extrêmes de plus de 16%.

«Sur les sections escarpées, la puissance supplémentaire fournie par l'ADDRIVE a été précieuse», expliquait monsieur Uebel. «La combinaison de l'assistance du tracteur et du module remorqué au sein du train complet en fait la solution idéale pour les terrains difficiles.»

«Nous sommes fiers que Felbermayr ait choisi Goldhofer pour ce projet prestigieux», déclarait Levin Gonser, directeur

nous pouvons répondre aux exigences les plus élevées.»

Felbermayr souligne également l'importance de la collaboration pour un résultat réussi.

«Sans le soutien de Goldhofer et les capacités de ses produits, la mission aurait été beaucoup plus difficile à mener à bien», expliquait Ingo Müller, chef de projet technique chez Felbermayr. «La combinaison de l'expérience collective de nos deux entreprises, d'une technologie innovante et d'un service parfait a fait toute la différence.»

Grâce à l'attention constante qu'elle porte aux besoins de ses clients et à son excellence technologique, Goldhofer garantit la réussite des transports les plus difficiles.

Source: Goldhofer AG

## Un pneu robuste conçu pour améliorer la performance des chargeurs dans les applications mines et carrières

Ces dernières années, le marché des chargeurs pour mines et carrières a connu une évolution marquée par des machines plus performantes, plus puissantes et plus intensives, nécessitant une adaptation significative des équipements, notamment des pneus.

Conçu pour les applications complexes, le pneu MICHELIN XTRA POWER L5 répond aux besoins variés : travaux de front de taille, manutention de blocs, transport forestier et opérations soumettant le pneumatique à des contraintes extrêmes et à des vitesses de travail élevées.

Pour répondre à ces évolutions, Michelin lançait récemment une nouvelle dimension à destination des chargeurs de grande capacité, le MICHELIN XTRA POWER L5 26.5 R25. Dans des milieux aux conditions extrêmes et exigeantes comme les mines et carrières ce pneu allie robustesse et productivité, tout en optimisant le confort de l'opérateur.

Après une première version du MICHELIN XTRA POWER L5 35/65 R33 en 2021, cette nouvelle dimension complète l'offre de pneus Michelin pour chargeurs.

MICHELIN XTRA POWER L5 26.5 R25 offre une capacité de charge optimisée et une transmission de couple améliorée pour plus de productivité. Le nouveau pneu permet d'augmenter la capacité de charge jusqu'à 18,5 tonnes, soit 23% de plus par rapport à la génération précédente.

Pour cette nouvelle dimension, les ingénieurs Michelin ont développé une structure innovante. Conçus avec des courbes et des espacements de blocs de gommages qui réduisent la contrainte sur la surface du

sol et maximisent la protection. La bande de roulement et les épaules du pneu ont également été renforcées, afin d'améliorer la transmission du couple et ainsi augmen-



ter la productivité.

Développé pour les environnements exigeants, il possède une robustesse et une longévité améliorées.

Grâce à sa nouvelle sculpture et à un mélange de gomme unique le MICHELIN XTRA POWER L5 26.5 R25 possède une meilleure robustesse. Il résiste aux sols abrasifs, facilite les déplacements sur des terrains variés tels que pierres, débris, sable et renforce donc la productivité des machines. Ces innovations participent également à la réduction du risque de glissement sur jante ainsi qu'à une prévention de l'usure prématurée.

Conçu pour être rechapable, MICHELIN XTRA POWER L5 26.5 R25 permet aux gestionnaires de flottes d'optimiser son utilisation, tout comme les coûts opérationnels sur le long terme.

Le confort et la sécurité des utilisateurs est une priorité pour Michelin. Cette nouvelle dimension peut être utilisée jusqu'à

7,5 bars, améliorant ainsi la stabilité des engins de 20% et renforçant d'autant le confort des opérateurs, même lors de cycles de chargement intensif.

De plus, la réflexion autour d'une conception plus qualitative a conduit à renforcer le produit grâce à l'ajout de métal dans la couronne et de nappes de protection. Cela offre un pneumatique plus robuste et très résistant aux agressions.

Avec le MICHELIN XTRA POWER L5 26.5 R25, Michelin propose à ses clients une solution qui combine fiabilité, performance et sécurité, pour accompagner



l'évolution des machines et des besoins sur le terrain.

Source: Michelin

## Les solutions de contrôle de la poussière de Superior ciblent les zones de transfert des convoyeurs

Alors que les producteurs américains d'agrégats et les exploitants miniers se préparent à des réglementations plus strictes de la Mine Safety and Health Administration (MSHA) concernant la silice cristalline respirable et les poussières en suspension dans l'air, Superior Industries met en avant de nouvelles solutions de contrôle de la poussière pour les points de transfert et les zones de chargement des convoyeurs. Les nouveaux systèmes de jupes réglables et les revêtements RockGuard™ du fabricant de convoyeurs sont conçus pour s'adapter à de multiples configurations de convoyeurs, sans nécessiter de fabrication sur mesure.

«De nombreux nouveaux convoyeurs arrivent sur site avec des jupes OEM standard qui ne sont tout simplement pas assez longues ou hautes pour les applications réelles», expliquait Chris Mullen, responsable régional des composants de convoyeurs pour Superior dans le sud-est des États-Unis. «Comme la MSHA considère que le contrôle de la poussière relève de la responsabilité technique de l'exploitant minier, elle exige de transformer ce qui est souvent un environnement ouvert et non contrôlé en un système hermétique qui gère le flux d'air et la poussière.»

Les jupes latérales réglables de Superior offrent un confinement abordable des points de transfert et des zones de chargement, réduisant ainsi la poussière, les déversements, le nettoyage et les risques pour les travailleurs. Les systèmes de jupes latérales sont conçus avec une conception modulaire et réglable qui permet aux opérateurs d'ajuster avec précision la longueur et la hauteur pour chaque application de convoyeur, tout en créant un joint plus

efficace le long de la bande afin de réduire la poussière fugitive.

Éliminant le besoin d'une ingénierie sur mesure et d'une installation coûteuse, les systèmes de jupes sont facilement réglables par incréments de 76 mm. Les pieds de montage sont conçus pour être facilement coupés et ajustés sur place, ce qui simplifie également l'installation.

En complément des jupes, les revêtements RockGuard de Superior sont conçus pour contenir les matériaux dans la zone de transfert tout en réduisant la poussière, les déversements et en empêchant l'accumulation de matériaux sur la tablette du revêtement.

«En combinant des jupes réglables avec des revêtements RockGuard, les producteurs protègent la structure des jupes elle-même, prolongeant ainsi la durée de vie de l'ensemble du système de jupes tout en réduisant les cycles de reconstruction et les coûts d'entretien à long terme», ajoutait monsieur Mullen.

Pour les sites où les niveaux de pous-

sière restent élevés, le système de jupes modulaires peut être complété par des couvercles de bande, des enceintes arrière ou un caisson de tranquillisation qui contrôle la poussière de manière mécanique, sans nécessiter d'eau ni d'électricité, ce qui réduit les besoins d'entretien et évite l'usure de la bande due à l'humidité. Ces composants peuvent être ajoutés à n'importe quel stade du cycle de vie du convoyeur, ce qui offre aux opérateurs une grande flexibilité à mesure que les conditions du site évoluent.

### Poussés par l'urgence réglementaire

Depuis leur introduction, les jupes latérales réglables de Superior ont été largement adoptées, en particulier par les producteurs qui se préparent de manière proactive à se conformer à la MSHA.

«Lorsque vous constatez un tel niveau d'investissement, cela nous indique que les producteurs prennent au sérieux les nouvelles réglementations sur la silice, non seulement en raison des sanctions



potentielles, mais aussi pour la sécurité des employés et les risques opérationnels à long terme», concluait Chris Mullen.

Les sanctions de la MSHA pour exposition à la silice peuvent entraîner des pénalités financières importantes, et les violations répétées peuvent entraîner une augmentation de la fréquence des inspections. C'est pourquoi, pour de nombreux

producteurs, investir dans des solutions efficaces de contrôle de la poussière est de plus en plus considéré à la fois comme une stratégie de conformité et une mesure de sécurité pour la main-d'œuvre.

Source: Superior Industries, Inc.

Certains articles sont accompagnés de séquences vidéo que vous pouvez visionner sur [www.infrastructures.com](http://www.infrastructures.com)

Surveillez le logo

## Bid-Well présentait la 3600HD et le pont de travail 2418 au salon World of Concrete 2026

Bid-Well®, leader mondial dans le domaine de l'innovation en matière de pavage en béton, présentait une paveuse à rouleaux 3600HD entièrement équipée ainsi qu'un pont de travail 2418 équipé du système EZ Float au salon World of Concrete 2026, qui se tenait du 20 au 22 janvier dernier, à Las Vegas.

Cette année, l'accent portait sur la démonstration de la manière dont les entrepreneurs peuvent obtenir des finitions de meilleure qualité, améliorer la prévisibilité des calendriers et optimiser l'efficacité des flux de travail sur site grâce à l'équipement Bid-Well spécialement conçu à cet effet.

La 3600HD exposée a été équipée pour refléter les exigences réalistes et difficiles des chantiers. La machine est équipée d'une extrémité universelle pour la circulation, d'un finisseur de trottoir, d'un système de transport de matériaux Lite (MTL), d'un brumisateuse, d'une couronne uni-

verselle et d'un système d'élargissement motorisé, qui fonctionnent tous ensemble pour rationaliser la configuration, créer des profils de couronne uniformes et permettre aux opérateurs d'ajuster rapidement la largeur de pavage en fonction des conditions. Cette configuration met en évidence la capacité d'adaptation des équipements Bid-Well à fournir des solutions qui aident les équipes à passer de la mise en place à la finition avec plus de rapidité et de précision.

Outre le finisseur, Bid-Well présentait son pont de travail 2418 équipé du système EZ Float, permettant aux participants de comprendre comment les équipes de finition peuvent améliorer la cohérence et réduire la fatigue manuelle. Les ponts de travail Bid-Well offrent un espace de travail sûr et stable pour la finition à la main, la texturation et le rainurage des dalles de béton et des tabliers de pont. Leur structure légère en treillis tubulaire

en acier et leur platelage antidérapant en métal déployé permettent un montage, un démontage et un transport rapides entre les chantiers. Grâce à leurs multiples options de pieds, ils s'adaptent facilement



à des environnements complexes tels que les canaux, les pentes, les murs de protection ou les zones de construction étroites, offrant ainsi une grande flexibilité aux entrepreneurs confrontés à des conditions de coulage très variables.

«Les entrepreneurs ne viennent pas

au salon World of Concrete pour obtenir des spécifications, mais pour trouver des réponses. Grâce à l'élargissement motorisé et à la couronne motorisée universelle de la 3600HD, les équipes peuvent régler la largeur et le profil avec rapidité et précision, tandis que le MTL et le brumisateuse rationalisent le placement et le durcissement. Ajoutez à cela notre Work Bridge et notre EZ Float, et vous obtenez un système de finition conçu pour produire des surfaces plus propres, réduire les retouches et aider les équipes à respecter leurs délais. Nous sommes ravis de montrer à nos clients comment cela se traduit concrètement par des avantages réels lors de leur prochain coulage», déclarait Mark Rhead, directeur commercial de Bid-Well.

Les visiteurs du stand Terex ont eu l'occasion de découvrir les configurations des machines et de s'entretenir avec les spécialistes de Bid-Well au sujet de la personnalisation des systèmes afin de



répondre aux besoins spécifiques de leurs projets.

Depuis 1961, Bid-Well est un chef de file du secteur dans le développement et la fabrication d'une gamme complète de machines de pavage de béton polyvalentes et spécialisées pour le marché de la construction lourde et routière. La gamme complète de finisseurs à rouleaux automatiques Bid-Well® comprend des finisseurs

de tabliers de ponts et des machines de revêtement, des finisseurs d'aéroports, de routes et de rues, des placeurs de béton, des machines de texturation/durcissement, des finisseurs/coupeurs spécialisés pour les pentes et le pavage de canaux, ainsi que des ponts de travail qui répondent à toutes les exigences.

Source: Terex Corporation

## Améliorez vos performances en matière d'imperméabilisation du béton

Quel est l'ennemi commun des tabliers de ponts en béton armé, des immeubles d'habitation, des stationnements étagés et des tunnels? La corrosion.



Les barres d'armature rouillées entraînent des fissures, des éclats et une détérioration prématurée des structures en béton. Bien que l'application régulière d'hydrofuges soit une stratégie d'entretien préventif courante pour prolonger la durée de vie des structures, de nombreux entre-

preneurs et gestionnaires d'installations ne réalisent pas qu'ils peuvent obtenir une protection améliorée pour le même effort (voire moins) en appliquant le MCI®-2018,



un hydrofuge à double inhibition de la corrosion.

MCI®-2018 est un hydrofuge 100% silane enrichi en inhibiteurs de corrosion migratoires. Ces inhibiteurs migrent à travers la structure poreuse du béton et s'adsorbent sur les surfaces métalliques pour former

une couche moléculaire protectrice. Contrairement aux autres hydrofuges qui nécessitent souvent 2 à 3 applications avec un temps de séchage entre cha-

cune, MCI®-2018 ne nécessite qu'une ou 2 couches, qui peuvent être appliquées mouillées sur mouillées. MCI®-2018 laisse le béton respirer et n'altère pas l'aspect de la surface, ce qui en fait une bonne option pour la restauration historique. Il peut être appliqué une fois tous les 10 ans pour

l'entretien préventif de routine ou utilisé après des travaux de réparation pour aider à égaliser la différence de potentiel de corrosion entre le patch de béton et les zones environnantes.

MCI®-2018 V/O est une version spéciale verticale/en hauteur de MCI®-2018 qui réduit l'affaissement, les coulures et le gaspillage, favorisant une meilleure uniformité d'application sur les surfaces verticales ou en hauteur telles que les murs de bâtiments, les piliers de ponts et les poutres de rampes de parking. La toute dernière formulation de MCI®-2018 V/O offre une viscosité, une consistance et une stabilité améliorées pour une application plus efficace.

Le MCI®-2018 est utilisé depuis longtemps sur diverses structures dans des environnements variés :

- Protection anticorrosion renforcée sur les piliers en béton du pont de Pelješac, un passage à l'entrée de la mer
- Entretien préventif d'une rampe de parking exposée aux brises marines salées à



Palm Beach, en Floride

- Réparation renforcée d'une rampe de parking soumise à la corrosion par le sel de déneigement
- Protection de la maçonnerie restaurée des remparts médiévaux dans le sud-est de l'Europe

L'application régulière de produits hydrofuges est une excellente occasion d'introduire une protection anticorrosion

renforcée dans le plan d'entretien préventif ou de réparation d'une structure. Si vous recherchez une nouvelle stratégie d'entretien des structures qui ajoute de la valeur à l'effort investi, pensez à MCI®-2018 comme substitut à valeur ajoutée aux produits hydrofuges standard.

Source: Cortec® Corporation

## Démolition de précision dans des conditions aquatiques extrêmes au terminal Europa d'Anvers

Au terminal Europa d'Anvers, en Belgique, l'un des projets de génie maritime les plus ambitieux d'Europe est en cours : la construction d'un nouveau mur de quai. Tout aussi complexe est le démantèlement de la structure existante – une mission confiée à Adex Groep, basé à Harderwijk aux Pays-Bas. Pour relever ce défi, Adex Groep a conçu une solution unique : un ponton autonivelant équipé d'une grue de démolition de 320 t, baptisée à juste titre Genius.

### Des conditions extrêmes exigent des solutions extrêmes

L'ancien mur de quai s'étend sur 1200 m et repose sur 49 caissons massifs en béton, chacun mesurant 30 m de diamètre et de hauteur, dont la majorité est submergée.

«Ces caissons, remplis de sable et renforcés par du coulis, doivent tous être retirés car ils entravent la construction du nouveau mur de quai», expliquait Davy

Kies, responsable des services techniques chez Adex Groep.

L'opération se déroule dans l'estuaire de l'Escaut occidental, où l'amplitude des marées atteint 6 m, ce qui complique considérablement les travaux. Pour y faire face, Adex Groep a adapté presque tous les équipements : flèches allongées, pieux rallongés et un ponton entièrement modernisé équipé d'un système de nivellement automatique qui surveille et ajuste en continu la répartition des charges via des capteurs de pression.

Au cœur de l'opération se trouve le marteau hydraulique Epiroc HB 7000, fourni par SAES International B.V., partenaire d'Epiroc pour les Pays-Bas et la Belgique. Configuré spécifiquement pour le travail sous-marin, le HB 7000 peut être utilisé jusqu'à 24 m de profondeur – une capacité rare dans le secteur.

Il est complété par une cisaille à béton installée sur la grue personnalisée Genius,

capable de retirer des blocs de béton armé d'un volume allant jusqu'à 1 m<sup>3</sup>.

### Des performances à grande échelle

La grue Genius constitue un exemple de construction circulaire, réalisée en grande partie à partir de matériaux réutilisés.

«Avec 2 joysticks, nous découpons ou faisons vibrer jusqu'à 1000 t/j de béton sur l'ancien mur de quai», expliquait Willem van de Nagel, opérateur et codéveloppeur de la grue. «Après avoir retiré environ 6 m de hauteur sur chaque caisson, une autre grue montée sur ponton évacue les débris. Trois heures de démolition leur fournissent une journée complète de nettoyage.

### Une ingénierie de précision sous l'eau

La démolition atteint 30 m sous le TAW (niveau de référence belge), ce qui nécessite une technologie de positionnement avancée. Le système GPS et laser de CT Systems fournit des données en temps

réel et les paramètres corrects pour chaque outil, garantissant une précision maximale en profondeur.

SAES joue un rôle essentiel en tant que partenaire de confiance pour les marteaux, les pièces détachées et l'assistance technique.

«Les marteaux hydrauliques sont puissants, mais les travaux sous-marins sont particulièrement sensibles», soulignait monsieur Kies. «SAES comprend la complexité de nos projets et intervient immédiatement lorsque c'est nécessaire. En cas de panne, ils ont toujours un marteau de remplacement disponible.»

«Travailler à 24 m de profondeur avec des outils de démolition lourds n'est possible qu'avec une ingénierie de précision et des partenariats fiables», ajoutait monsieur Van de Nagel.

Depuis son lancement en août 2023,

Adex Groep a réalisé des avancées remarquables dans le port d'Anvers, réussissant à surmonter une phase de démarrage complexe et à mobiliser des équipements spécialisés à grande échelle. Le résultat : une opération qui établit de nouvelles normes de performance technique, logistique et organisationnelle dans la construction maritime.

La division Attachments d'Epiroc développe, fabrique et commercialise des accessoires pour excavatrices, des outils de contact avec le sol et des outils portatifs hydrauliques. Les produits sont utilisés dans la construction, les infrastructures, la déconstruction, le recyclage et l'exploita-

tion minière. La division fournit également des services connexes et possède des installations de production sur quatre continents.

Source: Epiroc



TIENDRA UNE JOURNÉE TECHNIQUE À RIVIÈRE-DU-LOUP, QUEBEC

Rivière du Loup

LE 14 MAI 2026 AU GARAGE MUNICIPAL  
INFO: 1-866-340-2766

L'ASSOCIATION DES SURVEILLANTS ROUTIERS DU COMTÉ DE RENFREW (RCRSA)



SERA L'HÔTE DU SALON DES TRAVAUX PUBLICS MUNICIPAUX DE L'AORS  
LES 4-5 JUIN 2026 AU CENTRE CIVIQUE DE PETAWAWA  
[aors.on.ca/events/aors-trade-show/](http://aors.on.ca/events/aors-trade-show/)

# GEOROC FOR INC

ACCESSOIRES

## FORAGE SIMPLIFIÉ

Innovation | Qualité | Flexibilité

*Xs Drill*  
Systèmes de forage mort-terrain  
Accessoires de forage

MANUFACTURIER DE MATERIEL DE FORAGE

LES PRODUITS DE GEOROC FOR SONT UTILISÉS POUR LES TRAVAUX DE GÉNIE CIVIL, DE FONDATIONS, DE PUIXS ARTÉSIENS, DE MINES ET DE TUNNELS

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

## Pneu Nokian Ground-Kare pour les pelles sur roues et les pépines

[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

- Nouvelle bande de roulement avec faible pression au sol, de nombreuses arêtes pour une excellente motricité et une longue durée de vie utile.
- Capacité de charge élevée qui permet l'utilisation d'équipements auxiliaires lourds.
- Conception qui accroît la stabilité en absorbant les oscillations et les chocs.
- Variante semi-lisse conçue pour les applications ferroviaires.
- Dimensions disponibles pour jantes de 22.5", 30" et 34".

## La PC365LC-11 de Komatsu offre des performances, un confort d'utilisation et des économies encore supérieurs

Komatsu lançait récemment la pelle multifonction PC365LC-11 sur le marché nord-américain. Elle se caractérise par un design extérieur revisité, une cabine améliorée et plusieurs nouvelles fonctionnalités de série et en option conçues et optimisées pour le marché nord-américain de la construction.

La PC365LC-11 est la seule pelle de sa catégorie à être équipée d'un système de rotation électrique innovant avec assistance électrique «boom-up». Le moteur électrique dédié à la rotation améliore les vitesses de rotation et l'efficacité opérationnelle, réduisant les temps de cycle dans les applications multifonctions et offrant une augmentation de la productivité pouvant atteindre 15%\*. L'ultracondensateur stocke l'équivalent électrique de 70 hp supplémentaires pour l'accélération lorsque le moteur est au ralenti ultra-bas, afin de fournir une puissance instantanée à l'équipement de travail à la demande.

Le ralenti ultra-bas réduit la consommation de carburant jusqu'à 20%, prolongeant ainsi la durée de fonctionnement et réduisant le coût total de possession. Toute l'énergie électrique utilisée dans ce système est générée pendant le fonctionnement normal et stockée dans l'ultracondensateur, sans qu'il soit nécessaire de le recharger à l'extérieur. Comme aucune puissance hydraulique n'est nécessaire pour les opérations de rotation, cette puissance est entièrement disponible pour les opérations de rotation, cette puissance est entièrement disponible pour les vérins de la flèche, du bras et du godet. L'optimisation du débit hydraulique réduit encore les temps de cycle d'excavation et le décalage des équipements de travail, ce qui permet un fonctionnement plus fluide dans les applications multifonctions. Ces caractéristiques rendent également la pelle PC365LC-11 nettement plus silencieuse.

Par rapport au modèle précédent, cette machine performante apporte de nouvelles fonctionnalités et améliorations dans

3 domaines clés : l'expérience de l'opérateur, la technologie et la flexibilité des accessoires :

- Plus grand confort pour l'opérateur lors des longues journées de travail : un nouveau siège chauffant haut de gamme à suspension pneumatique est doté d'un dossier en cuir haut, d'un rembourrage amélioré et de multiples réglages. Les nouveaux joysticks proportionnels offrent une sensation intuitive et ergonomique, faciles à utiliser, ce qui contribue à réduire la fatigue de l'opérateur et la tension au niveau des poignets.
- Une technologie qui permet d'accomplir le travail : le système de caméras KomVision offre une vue aérienne en temps réel de la machine et de son environnement afin d'améliorer la perception de la situation, ce qui contribue à la mission de Komatsu visant à éliminer les accidents. Un kit optionnel de guidage 3D Smart Construction peut être installé en usine.

Ce système permet aux opérateurs sur le terrain et aux responsables au bureau d'accéder à des données de conception et de topographie en 3D qui contribuent à améliorer la précision du travail, à contrôler les volumes de charge et à optimiser les opérations.

- Utilisation efficace, rapide et polyvalente des accessoires : le système de commande des outils est de série pour les configurations de machines équipées d'une conduite hydraulique supplémentaire, ce qui permet aux opérateurs de configurer et d'enregistrer les débits/pressions cibles pour plusieurs accessoires. Les informations relatives aux accessoires s'affichent sur l'interface du moniteur dans la cabine. Ce système améliore l'efficacité, la précision et les performances en permettant de passer rapidement d'un accessoire à l'autre grâce à des réglages hydrauliques précis et préconfigurés, adaptés à chaque outil. Une tuyauterie hy-



draulique à attache rapide en option peut être installée en usine pour permettre une fixation rapide et facile des outils, comme le système d'attache rapide Lehnhoff.

«La PC365LC-11 a été conçue pour offrir l'excellence dans les applications multifonctions en tirant parti de son système de transmission électrique innovant pour augmenter la productivité sur le chantier tout en réduisant la consommation de

carburant», expliquait Matthew Moen, chef de produit. «Pour mettre en avant ces améliorations de performances, nous insistons sur le concept de « multifonction plus » comme caractéristique déterminante de cette machine.»

Source: Komatsu

## Ouverture du 36<sup>e</sup> magasin CANAC à Laval

CANAC procédait récemment à l'inauguration officielle de son dernier-né à Laval, au Québec.

«Ouvert au grand public depuis le 6 février dernier, l'engouement pour notre nouveau magasin CANAC est tout simplement phénoménal! Après seulement 3 jours, on aurait facilement rempli la Place Bell avec tous les clients qui ont profité de nos prix ridicules et avec les curieux qui sont venus s'inspirer en primeur des produits saisonniers d'été fraîchement arrivés. C'est un record d'affluence à cette période de l'année pour notre chaîne québécoise de quincaillerie et de matériaux de construction qui existe depuis plus de 150 ans. Nous sommes très enthousiastes pour la suite, car tout indique que notre future succursale prévue en 2027 à Anjou, la première qui sera implantée directement sur l'île de Montréal, connaîtra un engouement tout aussi spectaculaire», déclarait le directeur général de CANAC, Martin Gamache.

Cette 36<sup>e</sup> succursale CANAC a nécessité des investissements de plus de 35 mil-

lions \$, incluant l'achat du terrain, la construction des infrastructures ainsi que les divers aménagements intérieurs et extérieurs.

Pour s'harmoniser avec les demandes de l'urbanisme, les concepteurs ont bonifié les plans et l'utilisation de certains matériaux architecturaux. Plusieurs aspects du schéma habituel des magasins de la chaîne ont été remodelés pour se conformer au plan d'implantation et d'intégration architectural (PIIA) de Laval.

À la surface de vente de 2790 m<sup>2</sup> s'ajoute un centre jardin intérieur et extérieur de 1100 m<sup>2</sup>. Le nouveau magasin est érigé sur la totalité du terrain de 41 800 m<sup>2</sup>, qui inclut aussi un entrepôt couvert de 3850 m<sup>2</sup>, une grande cour à bois extérieure de 7763 m<sup>2</sup> et



© Photo Caroline Thibault

250 cases de stationnement.

CANAC est la première chaîne de quincaillerie et de matériaux de construction indépendante à avoir vu le jour à Québec. En 2025, elle célèbrerait ses 150 ans d'histoire et compte aujourd'hui 36 succursales à travers la province. CANAC dessert aussi bien les particuliers que les entrepreneurs et propose des prix agressifs qui défient toute compétition.

Source: Canac

**nokian**  
**TYRES**

**Pneu Nokian Hakkapeliitta TRI pour le professionnel de déneigement**



[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

- Carcasse radiale industrielle assurant une plus grande stabilité du tracteur équipé de souffleur et gratte
- Caoutchouc spécialement adapté aux hivers canadiens maximisant l'adhérence sur la glace
- Bande de roulement plus large procurant une excellente évacuation dans la neige

## Lucitur améliore l'efficacité et l'expérience de conduite grâce à la transmission automatique Allison à 9 rapports

Lucitur, une entreprise espagnole fondée en 1986, est spécialisée dans le transport de voyageurs. Avec une flotte moderne de 26 véhicules, Lucitur maintient un engagement constant en faveur de la fiabilité, du confort des passagers et de l'efficacité opérationnelle.

La société madrilène a fait confiance à la marque Otokar pour moderniser sa flotte avec 2 autocars Navigo. Le premier, acheté il y a 2 ans, a été équipé d'une transmission automatique Allison à 6 vitesses. La bonne expérience acquise en termes de confort, de maniabilité et de faible coût d'exploitation a motivé l'ajout d'un 2<sup>e</sup> Navigo, qui inaugure la nouvelle transmission automatique Allison à 9 vitesses de la série 9000.

Les bus Navigo sont conçus pour offrir une polyvalence maximale sur les trajets urbains et périurbains. Avec des longueurs allant de 7,8 à 9,2 m, ces bus s'adaptent aux différents besoins des clients.

«Le Navigo T est un bus compact, très maniable et particulièrement polyvalent pour le transport touristique. Cela en fait un choix idéal tant pour les routes que pour les centres historiques étroits, parfait pour le tourisme en petits groupes. La nouvelle version intègre également un tableau de bord plus ergonomique et le système de sécurité GSR II, qui renforcent le confort et la sécurité à bord», expliquait Juan Gómez, délégué commercial de Somauto pour Lucitur.

Lucitur utilise ces véhicules principalement sur des trajets urbains à forte circulation. Dans ce contexte, la transmission entièrement automatique Allison, qui combine la technologie du convertisseur de couple avec la Continuous Power Technology™ pour maintenir une puissance continue vers les roues, assure un trajet en douceur et sans à-coups, même dans les pentes, ce qui est essentiel pour la satisfaction des passagers.

«Le démarrage en côte est facile, doux et confortable. L'Allison aide beaucoup nos conducteurs et rend leur travail plus supportable», expliquait Carlos Martínez, directeur d'Autocares Lucitur. «Les chauffeurs ont remarqué une conduite plus détendue et apprécient particulièrement de pouvoir garder les mains sur le volant à tout moment, ce qui améliore à la fois le confort et le contrôle du véhicule. L'emplacement du nouveau sélecteur, situé sur le côté gauche du siège, est beaucoup plus intuitif et rapide à utiliser.»

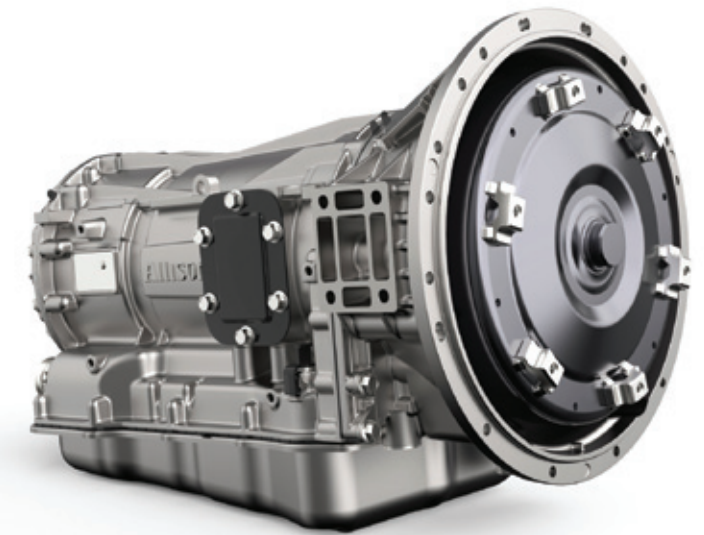
### Moins d'entretien, consommation optimisée et plus grande disponibilité

Un autre facteur décisif dans le choix du Navigo a été son faible coût d'exploitation.

«Comme toute entreprise de transport, il est essentiel pour nous de réduire au maximum les coûts et les temps d'immobilisation de chaque véhicule. C'est pourquoi nous recherchons une technologie qui

nous aide à réduire la consommation de carburant et dont l'entretien, en plus d'être économique, peut être effectué dans les plus brefs délais. À cet égard et du point de vue de la maintenance, nous sommes satisfaits car jusqu'à présent, les transmissions Allison ne nous ont posé aucun problème, ce qui nous permet de maximiser l'activité de nos véhicules, ce qui est essentiel dans notre travail quotidien», soulignait monsieur Martínez.

Les transmissions automatiques Allison, qui ne nécessitent pas d'embrayage mécanique, réduisent considérablement les visites à l'atelier et les temps d'immobilisation. Cela permet à Lucitur de maintenir un niveau élevé de disponibilité de sa flotte et de mieux contrôler ses coûts d'exploitation. Dans le cas du nouveau Navigo à transmission à 9 vitesses, les améliorations en termes d'efficacité se traduisent par une consommation optimisée, un avantage essentiel dans les services urbains



quotidiens. «La fiabilité et les faibles coûts d'entretien du Navigo T garantissent aux opérateurs une excellente rentabilité à long terme. Avec la nouvelle transmission automatique Allison à 9 rapports, il gagne en réactivité dans les pentes, réduit le régime moteur et optimise la consommation, tout en offrant une expérience de conduite plus

confortable et mieux contrôlée pour les chauffeurs», expliquait Trond Johansen, directeur commercial pour l'Europe pour Allison Transmission

Source: Allison Transmission



## KJ Power choisit les systèmes de batteries Volvo Penta pour son unité BESS destinée au secteur de la location

KJ Power Generator, l'un des plus grands fabricants de groupes électrogènes en Turquie. s'est associé à Volvo Penta pour alimenter son système de stockage d'énergie par batterie (BESS), conçu pour le stockage mobile d'énergie dans le secteur de la location.

L'unité BESS mobile de 540 kWh sera utilisée pour alimenter des événements ainsi que pour soutenir le réseau électrique. Elle peut également être utilisée pour une recharge fiable dans des applications industrielles, telles que la construction.

L'unité BESS de KJ Power Generator contribuera à répondre à la demande croissante en énergie mobile zéro émission et à faible bruit. Le produit sera initialement destiné aux clients en Turquie et en Europe.

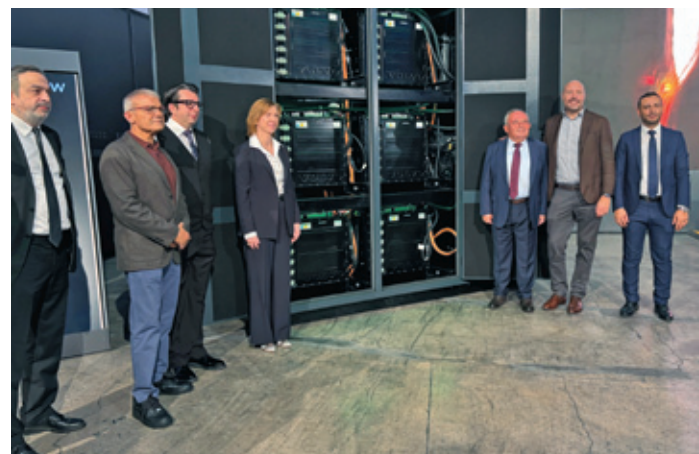
«Nous avons choisi de travailler avec Volvo Penta car c'est un fournisseur de confiance qui dispose d'une solution éprouvée et d'une équipe d'ingénieurs compétents», expliquait Kadir Sümerkent, vice-président de KJ Power Generator.

«Volvo Penta nous fournit des moteurs pour nos groupes électrogènes depuis une dizaine d'années, et nous avons maintenant entamé la prochaine étape de notre partenariat. Les ingénieurs de Volvo Penta ont veillé à ce que l'intégration du système de batterie à haute densité énergétique dans l'unité BESS se fasse sans heurts, ce qui a contribué à rendre notre processus de développement rapide et efficace.»

KJ Power Generator a fait son entrée dans le secteur des générateurs en 1996, produisant des milliers de groupes électrogènes par an, qui sont vendus en Turquie et exportés vers plus de 90 pays. La première unité BESS de l'entreprise a

été dévoilée dans son usine d'Istanbul, en Turquie, le 15 octobre 2025.

S'appuyant sur la plateforme d'électromobilité du groupe Volvo, le système de



batterie de Volvo Penta pour le stockage d'énergie offre une conception compacte et à haute densité énergétique. Il est certifié pour la mobilité et testé avec un indice de protection IP élevé.

Source: Volvo Penta

NOKIAN  
TYRES

## Pneu Nokian Hakkapeliitta Loader pour le professionnel de déneigement

[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

- Les blocs de la bande de roulement ont été conçus en forme de V de façon à faciliter l'autonettoyage du pneu.
- Notre technologie de lamelles tridimensionnelles (3D) permet d'augmenter le nombre de lamelles par bloc.
- Résultat : toutes ces arêtes mordantes offrent un niveau inégalé de traction sans compromettre la longévité et la stabilité.
- En combinant une bande de caoutchouc protectrice sur le flanc à une nouvelle conception de la carcasse, on a réussi à améliorer la stabilité de la chargeuse lors du déploiement maximal du godet ou de la grappe.
- Dimensions disponibles : 14.00R24, 17.5R25, 20.5R25 & 23.5R25.

## Volvo Penta enrichit son portefeuille de solutions de production d'électricité avec le moteur au gaz naturel G17

Alors que la consommation mondiale d'énergie s'accélère, notamment sous l'impulsion des centres de données, des services publics et d'autres infrastructures critiques, le besoin en solutions d'alimentation de secours fiables, évolutives et à faibles émissions n'a jamais été aussi grand. Le nouveau moteur au gaz naturel de Volvo Penta est conçu pour offrir des performances fiables qui s'adaptent aux exigences de ces secteurs en forte croissance.

Le moteur au gaz naturel G17, équivalent du moteur D17 éprouvé de Volvo Penta pour groupes électrogènes, représente une avancée significative dans la transformation de l'entreprise, offrant une flexibilité en matière de carburant, des performances évolutives et une voie vers un avenir énergétique plus décarboné et plus résilient.

«La transition énergétique n'est pas une solution unique», expliquait Kristian Vekas, chef de produit pour la production

d'énergie industrielle chez Volvo Penta. «Elle nécessite plusieurs technologies et plusieurs voies d'approvisionnement en carburant fonctionnant en parallèle. Le G17 élargit notre gamme de produits de production d'énergie avec une option au gaz conçue pour répondre à la demande mondiale croissante de solutions fiables et à faibles émissions, soutenues par la force du groupe Volvo et notre réseau d'assistance mondial. Il reflète notre engagement à fournir à nos clients des solutions adaptées à leurs besoins afin de les aider à atteindre leurs objectifs énergétiques dans un contexte en constante évolution.»

Le L6 à allumage par étincelle de 17 l conçu sur la même plateforme que le puissant moteur D17, le G17 fonctionne à la fois avec du gaz naturel conventionnel de qualité pipeline et du gaz naturel renouvelable, offrant une alternative énergétique qui peut aider les clients à réduire leur empreinte carbone tout en conservant les

performances, la disponibilité et la fiabilité dont ils ont besoin.

La capacité du G17 offre aux clients une alternative au diesel à faible teneur en carbone dans les applications où la disponibilité, les performances environnementales et la résilience opérationnelle sont essentielles. Sa conception flexible permet aux opérateurs de se connecter directement à l'infrastructure gazière existante, ce qui simplifie l'installation et élimine le besoin de systèmes supplémentaires de conditionnement du carburant.

«Le G17 est conçu pour réduire les émissions sans compromis», expliquait monsieur Vekas. «Sa capacité à fonctionner avec différents types de carburant permet de réduire l'intensité carbone tout en conservant la densité de puissance, la réactivité et la durabilité que les clients attendent de la plateforme heavy-duty de Volvo Penta.»

Conçu pour fournir environ 450 kWe à

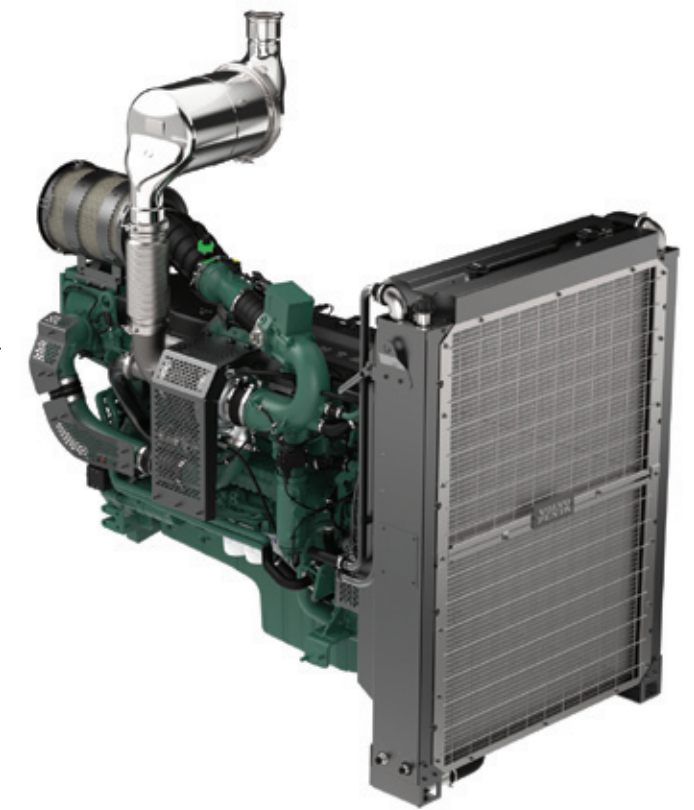
1800 tr/min, le G17 offre une puissance élevée pour un encombrement réduit. Grâce à son boîtier plus petit, les clients peuvent réduire l'espace d'installation et les coûts liés aux matériaux de logement, tandis que l'acceptation optimisée de la charge et la fourniture rapide d'énergie garantissent des performances fiables pendant les pics de demande ou les transitions du réseau.

Le G17 est conçu pour réduire les émissions, le NOx et les particules. Grâce à ses commandes de combustion avancées, à sa recirculation des gaz d'échappement à basse pression (EGR), à son catalyseur à 3 voies à haut rendement et à sa conformité aux normes américaines EPA relatives aux applications électriques fixes, il constitue une option pertinente pour les entreprises fortement engagées en matière d'ESG ou soumises à des zones de qualité de l'air strictes.

Le moteur au gaz naturel peut également être intégré dans des stratégies énergé-

tiques plus larges qui combinent des moteurs à combustion interne avec des carburants renouvelables et des systèmes de batteries pour le stockage d'énergie. Cette architecture modulaire et évolutive permet aux opérateurs de construire des systèmes d'alimentation flexibles qui peuvent évoluer en fonction de l'évolution de la demande. La possibilité de réduire les coûts de carburant par rapport au diesel et de diminuer les niveaux de bruit améliore encore la compatibilité économique et communautaire.

Volvo Penta présentait le G17 au salon



PowerGen qui se tenait à San Antonio, au Texas, en janvier dernier.

Source: Volvo Penta

## Highlight Motor Group prend livraison de la plus importante commande canadienne de camions Volvo VNL

Volvo Trucks North America livrait récemment 125 camions Volvo VNL 860 à Highlight Motor Group, ce qui représente la plus importante commande de camions VNL de nouvelle génération au Canada à ce jour. Les camions sont désormais en service et soutiennent les opérations de transport longue distance de Highlight à travers le Canada et les États-Unis. Cet investissement souligne l'importance accordée par la flotte à la sécurité, au confort des conducteurs et à la durabilité.

«Highlight Motor Group est un partenaire de longue date de Volvo Trucks, et cette commande démontre clairement son engagement en faveur de la sécurité, de l'efficacité et de ses conducteurs», déclarait Matthew Blackman, directeur général de Volvo Trucks North America pour le Canada.

La sécurité et le confort des chauffeurs ont été au cœur de la décision de Highlight, d'autant plus que le secteur est confronté à des défis en matière de recrutement et de fidélisation des chauffeurs. L'entreprise



renouvelle ses véhicules tous les quatre à cinq ans, ce qui lui permet de disposer de l'une des flottes les plus récentes du secteur, dont la majorité des moteurs sont des modèles Volvo.

Le développement durable reste une priorité pour Highlight. Même des améliorations progressives du rendement énergétique se traduisent par des économies de coûts et des réductions d'émiss-

sions significatives. Le nouveau VNL 860 offre une amélioration du rendement énergétique pouvant atteindre 10% par rapport aux modèles précédents, ce qui aide Highlight à réduire son empreinte carbone et à faire progresser ses objectifs de développement durable.

Source: Volvo Trucks North America

nokian  
TYRES

**Pneu Nokian Ground-King Loader**  
 pour les chargeurs articulés

[www.nokiantyres.com/heavy](http://www.nokiantyres.com/heavy)

- La technologie Hybrilug™ combine les avantages des blocs et des crampons.
- La technologie Hybrilug™ assure une conduite confortable et silencieuse ainsi qu'une maniabilité prévisible pour les travaux avec un chargeur articulé.
- Les excellentes propriétés autonettoyantes améliorent l'adhérence pour une productivité accrue sur les sols meubles.
- La précision, la stabilité et le confort de travail sont assurés par la carcasse radiale robuste avec des épaules résistantes.

## CSL accueille le MV CSL Kanata, un autochargeur océanique de nouvelle génération

Le Groupe CSL accueillait récemment le MV CSL Kanata dans le Pool CSL International après avoir effectué avec succès son voyage inaugural et sa première opération commerciale.

Livré par le chantier naval chinois YAMIC (Jiangsu Sanjiu Shipbuilding Co. Ltd.), le CSL Kanata a pris la mer le 21 décembre 2025 et est arrivé à Port McNeill, en Colombie-Britannique, le 10 janvier 2026. À son arrivée, le navire a chargé 70 000 t d'agrégats et a déchargé sa cargaison entre le 15 et le 19 janvier à divers endroits dans la région de la baie de San Francisco.

Le CSL Kanata est le premier navire CSL du Pool livré par YAMIC et le 2<sup>e</sup> des 5 nouveaux navires Kamsarmax à rejoindre le Pool CSL International. Il fait partie d'un programme de construction conjoint avec les partenaires du Pool visant à construire 5 navires océaniques autodéchargeants de type Kamsarmax, prêts à opérer au méthanol. Cette série remplacera les



navires les plus anciens du Pool et établira la norme pour sa prochaine génération d'autodéchargeurs océaniques.

«La mise en service du CSL Kanata reflète la direction que nous prenons avec notre flotte», déclarait Louis Martel, président et chef de la direction du Groupe CSL. «Ces navires sont conçus pour transporter plus de marchandises de manière plus efficace, fonctionner en toute sécurité

sur un large éventail de routes commerciales et soutenir nos clients à long terme.»

Conçu autour d'une coque Kamsarmax de 4<sup>e</sup> génération, le CSL Kanata dépasse les exigences du niveau III de l'EEDI et est équipé de moteurs Tier 3 prêts à opérer au méthanol. Sa conception devrait être environ 40% plus efficace que celle des navires qu'il remplace, combinant une meilleure performance en matière de consommation

## XCMG et COSCO renforcent leur partenariat stratégique

de carburant et une capacité de levage optimisée. Conçus pour être flexibles, ces navires sont interchangeables et capables de s'adapter à différents types de transport et conditions d'exploitation.

Les 3 autres navires de la série de nouvelles constructions sont prévus pour livraison plus tard cette année et en 2027.

Groupe CSL est un fournisseur de classe mondiale de solutions maritimes complexes et le plus important propriétaire et exploitant de navires autodéchargeants au monde. Son siège social est situé à Montréal et l'entreprise compte des divisions aux Amériques, en Australie, en Europe et en Afrique. CSL offre une vaste gamme de services d'expédition et de manutention et transporte annuellement des millions de tonnes de marchandises pour des clients des secteurs de la construction, de l'acier, de l'énergie et de l'agroalimentaire.

Source: Groupe CSL inc.

XCMG et COSCO SHIPPING Lines annonçaient récemment la signature d'un accord de coopération stratégique, marquant une nouvelle phase de collaboration industrielle approfondie

qui intègre la fabrication haut de gamme à la logistique mondiale. Cet accord marque un renforcement de l'alignement tout au long de la chaîne de valeur industrielle, dans le but d'améliorer l'efficacité, la résilience et la durabilité des opérations mondiales.

En tant que marque leader dans l'industrie mondiale des machines de construction, les produits XCMG sont exportés vers plus de 190 pays et régions à travers le monde. Tout au long de sa stratégie de mondialisation, XCMG a toujours donné la priorité à la stabilité de la chaîne d'approvisionnement et à l'efficacité opérationnelle afin d'offrir une plus grande valeur ajoutée à ses clients sur divers marchés.

COSCO SHIPPING Lines, leader mondial du transport maritime de conteneurs, exploite un vaste réseau mondial de routes soutenu par des ressources logistiques complètes. En tirant parti de leurs atouts respectifs, les deux entreprises continueront à élargir la portée et la profondeur de leur coopération, favorisant ainsi des synergies à long terme entre la fabrication de pointe et les services logistiques mondiaux.

Source: XCMG Machinery



## À venir dans les prochains numéros!

Avril	compte-rendu du CONEXPO-CON/AGG 2026... date de tombée le 20 mars	Octobre	la collecte et la mise en valeur des matières résiduelles et le recyclage... date de tombée le 25 septembre
Mai	les travaux publics et l'entretien des chaussées... date de tombée le 30 avril	Novembre	l'entretien paysager et les équipements compacts... date de tombée le 30 octobre
Juin/Juillet	les composants mécaniques, les moteurs et les trains de roulement... date de tombée le 30 mai	Décembre/Janvier	le béton et la démolition... date de tombée le 30 novembre
Août	les équipements de déneigement, la viabilité hivernale... date de tombée le 15 juillet	Février	avant-goût des événements printaniers... date de tombée le 15 janvier
Septembre	les grues, les plates-formes élévatrices, les nacelles et la manutention de matériaux... date de tombée le 20 août	Mars	équipements pour le terrassement, la construction routière, incluant l'asphaltage... date de tombée le 15 février

## 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](http://www.infrastructures.com)

Réservez votre espace publicitaire dès maintenant!

Appelez le 514-233-1295



nokian  
TYRES

## Pneus pour Ports & Terminaux

### Assurer la circulation des marchandises

[www.nokiantyres.com/heavy](http://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

## Finnfund investit dans Transvolt Mobility pour soutenir l'électrification des véhicules utilitaires lourds en Inde

Finnfund, un fonds finlandais de financement du développement et d'investissement à impact social, annonçait récemment un investissement en capital de 15 millions \$US (20 millions \$) dans Transvolt Mobility afin de financer l'activité en pleine croissance de Transvolt dans le domaine des véhicules utilitaires électriques lourds, notamment dans les segments des bus et camions électriques, à travers diverses opportunités commerciales, telles que les transports de marchandises et de personnes, les ports, etc. L'investissement de Finnfund s'ajoute à l'investissement en capital réalisé en juillet 2025 par la Société financière internationale (SFI), membre du Groupe de la Banque mondiale.

Ces capitaux de croissance permettront à Transvolt d'étendre son parc de véhicules électriques à 3500 véhicules utilitaires lourds et de créer près de 8500 emplois au cours des 2 à 3 prochaines années. Il soutiendra également l'objectif à long terme

de l'entreprise, qui consiste à déployer 8000 véhicules utilitaires lourds électriques, tels que des bus et des camions électriques, dans toute l'Inde.

L'ambitieuse initiative de l'Inde en faveur de la mobilité propre vise à électrifier 800 000 bus et à remplacer 10% des camions diesel par 400 000 camions électriques. Cette transition offre l'opportunité d'investir dans des solutions de véhicules électriques évolutives pour les flottes publiques et privées et de mobiliser environ 200 milliards \$US (272 milliards \$) pour atteindre les objectifs du pays.

«L'écosystème des transports indien est en pleine transformation grâce à l'adoption de diverses solutions durables, notamment l'adoption à grande échelle de véhicules entièrement électriques. Le pays est bien placé pour tirer parti des capacités du secteur privé en termes d'investissement et de progrès technologiques, grâce à des cadres réglementaires bien définis et au soutien

du gouvernement. Nous sommes heureux de soutenir Transvolt dans sa démarche visant à contribuer au développement de transports propres, qui sont non seulement bons pour le climat, mais aussi essentiels pour la santé : l'électrification des flottes commerciales des secteurs public et privé contribue à réduire les émissions des pots d'échappement, qui causent des décès prématurés, en particulier dans les grandes villes. En outre, il est important pour nous que Transvolt vise à maximiser l'emploi des femmes à divers postes, y compris celui de conductrice», déclarait Helena Teppana, directrice associée de Finnfund.

Avec plus de 500 véhicules électriques commerciaux lourds à travers l'Inde depuis sa création au cours de l'exercice 2023, Transvolt a établi une forte présence dans divers segments commerciaux tels que les municipalités, le transport des employés d'entreprise et le transport pour les principaux fabricants de ciment, les mines

et les ports.

«Nous avons le privilège d'accueillir Finnfund parmi les investisseurs de Transvolt. Ce partenariat est une étape importante qui renforce notre engagement commun en faveur de la mobilité durable en Inde. Transvolt continuera à montrer la voie dans le déploiement de véhicules utilitaires lourds électriques dans divers secteurs en Inde», déclarait M. Dheeraj Jhawar, directeur et cofondateur de Transvolt Mobility.

«Transvolt s'engage à développer une solution logistique durable et sûre dans le segment des véhicules utilitaires lourds avec le déploiement de bus et de camions électriques pour le secteur public et privé



dans divers domaines. Avec Finnfund comme partenaire, nous travaillerons à accélérer le déploiement de nos solutions d'énergie propre et à stimuler une croissance durable et significative sur les marchés que nous desservons», ajoutait Debasis Mohanty, président-directeur général et cofondateur de Transvolt Mobility.

Source: Finnfund

## Yanmar Power Solutions démarre ses activités

Yanmar Holdings Co., Ltd. annonçait récemment le démarrage des activités de Yanmar Power Solutions Co., Ltd., une nouvelle société issue de la scission de l'activité «produits à grande puissance» de Yanmar Power Technology Co., Ltd. Cette nouvelle société se concentrera à la fois sur les moteurs marins et terrestres de grande puissance.

L'industrie maritime s'est engagée à développer et à mettre en œuvre des technologies liées à la décarbonisation afin d'atteindre la neutralité carbone d'ici 2050. Chez Yanmar Power Solutions, la société tirera parti de son expertise dans le développement de moteurs pour faire progresser la technologie multi-carburants qui s'adapte à divers carburants, notamment l'hydrogène et le méthanol.

Ancienne division de Yanmar Co., Ltd. jusqu'en avril 2020, Yanmar Power Technology Co., Ltd. s'est concentrée sur le développement, la fabrication et la vente de moteurs, en particulier de moteurs marins, de moteurs industriels et de systèmes d'alimentation de secours. Cette scission vise à permettre des opérations plus agiles et une prise de décision plus rapide en alignant les activités de chaque société sur ses objectifs commerciaux spécifiques et les besoins du marché. Yanmar Power Solutions se concentrera sur les grands moteurs de propulsion et auxiliaires marins ainsi que sur les moteurs destinés à la production d'électricité à usage terrestre, tandis que Yanmar Power Technology se concentrera sur la production, la vente et le service après-vente de moteurs industriels.

Source: Yanmar Holdings Co., Ltd.

## Le Wärtsilä 31 sélectionné pour minimiser la consommation de carburant et les émissions du Hartman Seatrade

Le groupe technologique Wärtsilä fournira le moteur et l'équipement de propulsion d'un nouveau navire de transport lourd de 3800 TPL construit pour l'opérateur néerlandais Hartman Seatrade. Le propriétaire a créé un nouveau chantier naval, Rock Shipbuilding, où le navire sera construit. La commande a été passée auprès de Wärtsilä au 4<sup>e</sup> trimestre 2025.

Le navire sera équipé du moteur Wärtsilä 31, qui offre le meilleur rendement énergétique de sa catégorie et des émissions d'échappement minimisées. La conception modulaire du moteur permet de réduire considérablement les besoins et les coûts de maintenance, tout en offrant la flexibilité nécessaire pour les opérations à vitesse rapide et lente.

«Nous mettons l'accent sur l'efficacité, la fiabilité et la flexibilité opérationnelle», déclarait Teele Hartman, directeur général de Hartman Seatrade. «Les moteurs Wärtsilä ont toujours donné d'excellents résultats dans notre flotte. Le Wärtsilä 31 offre la gamme de performances dont nous

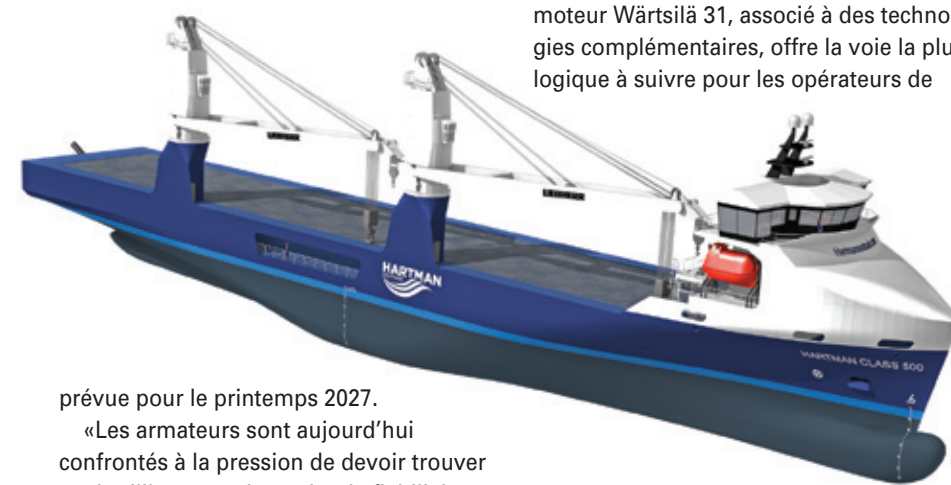


avons besoin pour la navigation à vitesse lente et rapide, tout en nécessitant peu d'entretien. Compte tenu de notre longue coopération et de notre expérience opérationnelle, Wärtsilä était le choix évident pour ce navire.»

Wärtsilä fournira également la boîte de vitesses qui permettra au navire de fonctionner en modes PTI (Power Take-In),

PTO (Power Take-Off) et PTH (Power Take-Home), améliorant ainsi encore davantage le rendement énergétique. L'hélice à pas variable (CPP) du navire sera contrôlée par Wärtsilä EcoControl et optimisée sur le plan hydrodynamique grâce à la solution Opti Design de Wärtsilä. Le fait de faire fonctionner l'hélice à basse vitesse lorsque la poussée maximale n'est pas nécessaire

permettra également de réaliser des économies de carburant supplémentaires. La livraison des équipements Wärtsilä est



l'énergie et des équipements de pointe sont essentiels pour respecter les réglementations tout en restant rentable. Le moteur Wärtsilä 31, associé à des technologies complémentaires, offre la voie la plus logique à suivre pour les opérateurs de

prévue pour le printemps 2027.

«Les armateurs sont aujourd'hui confrontés à la pression de devoir trouver un équilibre entre les coûts, la fiabilité et l'efficacité d'une part, et les objectifs de durabilité d'autre part, tout en conservant une flexibilité opérationnelle», expliquait Roger Holm, président de Wärtsilä Marine et vice-président exécutif de Wärtsilä Corporation. «Une utilisation efficace de

transport de marchandises.»

Wärtsilä a établi une relation solide avec Hartman Seatrade au fil des ans, ayant fourni des équipements pour plusieurs navires de la flotte de la société.

Source: Wärtsilä Corporation



## BILSTEIN et Defender Rally entrent dans l'histoire avec leur victoire dans la catégorie «Stock» du Rallye Dakar

Le Rallye Dakar, qui marque le coup d'envoi du Championnat du monde des rallyes-raids (W2RC), est considéré comme l'épreuve de sport automobile la plus difficile au monde : dans la chaleur impitoyable du désert, les hommes et les machines doivent repousser leurs limites, là où d'autres sont contraints d'abandonner. Aucun autre terrain ne pardonne autant les erreurs. C'est précisément pour cette raison que Defender Rally utilise les amortisseurs tout-terrain de son partenaire BILSTEIN. Ils sont basés sur la technologie éprouvée BILSTEIN Black Hawk, l'une des solutions de suspension les plus avancées techniquement dans le secteur tout-terrain.

Les performances de ce système ont désormais été confirmées dans le cadre de la compétition difficile du Rallye Dakar. Sur plus de 5000 km de spéciales et environ 50 h de compétition, les amortisseurs BILSTEIN Black Hawk ont permis d'obtenir des performances de suspension constantes

tout au long du rallye, soutenant ainsi la base technique des excellents résultats de Defender Rally : Rokas Baciūška et son copilote Oriol Vidal, en particulier, ont impressionné par leur exceptionnelle régularité tout au long du rallye. Leur victoire lors de la première étape a été suivie de six autres. Cela leur a finalement assuré la victoire au Dakar dans la catégorie «Stock».

Les 2<sup>e</sup> et 4<sup>e</sup> places sont également revenues à l'équipe Defender Rally : Sara Price a terminé 2<sup>e</sup> avec une performance solide et constante, tandis que Stéphane Peterhansel a manqué de peu le podium en terminant 4<sup>e</sup> après avoir connu des problèmes techniques lors des 8<sup>e</sup> et 9<sup>e</sup> étapes.



Facteur décisif de succès tout au long du rallye, le système Black Hawk de BILSTEIN a été utilisé pendant 14 jours. La suspension est l'un des rares composants

pouvant être modifiés dans le cadre des réglementations strictes de la FIA dans la catégorie Stock. Développé pour offrir une force d'amortissement maximale, résister à des charges extrêmes en continu

et permettre un contrôle précis sur des surfaces changeantes, le système BILSTEIN Black Hawk a constitué la base technique de la stabilité, du contrôle et de la fiabilité sur toute la distance. Le point fort de ce système est le système breveté Zone Control CR à triple piston. Cette construction permet d'obtenir des caractéristiques d'amortissement précisément graduées sur toute la course du ressort. La suspension est également équipée du système Jounce Cut-Off, qui réduit la sévérité et la fréquence, permettant ainsi des sauts extrêmes, et du système Rebound Cut-Off, qui contrôle le mouvement de rebond en phase d'extension et empêche de manière fiable le «top-out» indésirable, c'est-à-dire le rebond brusque des roues. Le triomphe dans l'épreuve d'endurance ultime du sport automobile international prouve ainsi les performances et la durabilité de la technologie de suspension BILSTEIN issue de la gamme de pièces de rechange.



### Testé en compétition – éprouvé sur route

Les connaissances acquises dans le sport automobile sont directement intégrées dans le développement des futures séries et solutions de pièces de rechange, conformément au principe : testé en compétition, éprouvé sur route – et donc accessible à tous. Le Rallye Dakar 2026 a marqué le début d'un total de 5 courses dans la saison W2RC et la première course

commune dans le cadre du partenariat entre Defender Rally et BILSTEIN. Avec leur victoire dans leur catégorie au Dakar 2026, les deux partenaires soulignent de manière impressionnante à quel point la proximité avec la série, l'excellence technique et l'expertise en sport automobile sont étroitement liées.

Source: BILSTEIN

## Un ressort à lame unique haute performance pour répondre à la demande des équipementiers américains de remorques

EMCO Industries, l'un des principaux fabricants de ressorts à lames pour remorques, équipements agricoles, véhicules de loisirs et véhicules spécialisés, annonçait récemment le lancement de son ressort à lame unique haute performance destiné aux remorques lourdes. Ce nouveau ressort, d'une capacité nominale de 10 160 kg, répond aux retards critiques de la chaîne d'approvisionnement nationale qui affectent depuis longtemps les principaux équipementiers et distributeurs, les obligeant à lutter pour s'approvisionner en ce composant basique mais essentiel.

L'entrée de la société sur le marché des ressorts à lame unique intervient alors que les fabricants de remorques sont également confrontés à une incertitude croissante due aux droits de douane imposés aux fournisseurs étrangers. La nouvelle offre d'EMCO permet une réduction de poids de 25% par rapport aux ressorts à lame traditionnels, passant de 24 kg à 18,1 kg, tout en offrant des caractéristiques de performance qui dépassent les exi-

gences de durée de vie en fatigue B-10 de la Truck Trailer Manufacturers Association (TTMA).

Le ressort à lame unique haute performance est particulièrement bien adapté aux applications nécessitant un dégagement de suspension réduit, notamment les châssis de conteneurs, les remorques à plateau et les remorques à accès direct. Des configurations à arche basse et à arche haute seront disponibles, la variante à arche basse devant connaître la plus forte demande selon les commentaires des clients.

«Dans le contexte actuel d'incertitude de la chaîne d'approvisionnement, nous offrons une fiabilité», déclarait Marcus Hester, président d'EMCO Industries. «Grâce en partie à la demande et à notre expérience en matière de livraisons ponctuelles, nous avons constaté un grand enthousiasme de la part de nos clients. Nous saisissons cette opportunité et redoublons d'efforts dans notre engagement en faveur de la fabrication nationale avec

un investissement significatif de plusieurs millions de dollars dans l'automatisation et l'augmentation de la capacité.»

Ce lancement intervient alors qu'EMCO achève la construction d'une nouvelle usine de fabrication automatisée de 2800 m<sup>2</sup> qui permettra de doubler la capacité de production de l'entreprise. Cette expansion, qui comprend des cellules robotisées travaillant en collaboration avec la main-d'œuvre qualifiée d'EMCO, renforcera également la capacité de l'entreprise à respecter les délais de livraison.

«Nous avons encouragé EMCO à développer un ressort à lame unique et nous sommes ravis qu'ils l'aient fait», déclarait Joel Schubach, directeur de l'exploitation et propriétaire de Pratt Industries. «Leur engagement à utiliser de l'acier américain et à investir dans une usine automatisée à la pointe de la technologie ici même en Amérique démontre exactement ce dont nous avons besoin dans ce secteur. EMCO a prouvé qu'elle respectait ses délais de livraison, ce qui est un souci de moins pour

nos équipes de production.»

«Nous sommes impatients d'ajouter le ressort à lame unique d'EMCO à notre chaîne d'approvisionnement. Leur fiabilité et leur respect des délais de livraison ont gagné notre confiance et nous sommes convaincus que ce nouveau produit répondra aux mêmes normes élevées que celles auxquelles nous sommes habitués dans le cadre de notre relation avec EMCO», ajoutait Chad Dugger, responsable des achats chez Stoughton Trailers, LLC.

Depuis plus de 35 ans, l'attention particulière portée par EMCO à la fabrication de ressorts lui permet de répondre rapidement aux besoins du marché. L'équipe d'ingénieurs de l'entreprise, qui cumule plus de 100 ans d'expérience dans le domaine des ressorts à lames, a travaillé d'arrache-pied pour perfectionner la conception du ressort à lame unique afin de s'assurer qu'il réponde aux normes de qualité strictes de l'entreprise avant de le commercialiser.

«Nous ne commercialisons pas un

produit tant qu'il n'est pas parfait», expliquait Marcus Hester. «La fonctionnalité et la durabilité sont essentielles pour les ressorts à lame unique. C'est pourquoi nous avons investi du temps pour nous assurer que notre produit dépasse les normes industrielles en matière de fatigue, de longévité et de performance.»

Les nouveaux ressorts à lame unique seront fabriqués selon les spécifications d'acier et les processus de traitement thermique exclusifs d'EMCO, chaque ressort étant peint individuellement pour une résistance supérieure à la corrosion. La certification ISO de l'entreprise et les multiples prix «Fournisseur OEM de



l'année» qu'elle a remportés soulignent son engagement en faveur de la qualité et de la fiabilité.

EMCO commencera à prendre les commandes immédiatement, avec des délais de livraison d'environ 8 semaines. La nouvelle usine automatisée devrait créer environ 20 nouveaux emplois à Claremore et dans les environs.

Source: EMCO Industries, LLC

## Nominations

### Location Équipements Cooper

annonce la nomination de **Brian Spilak** à titre de chef de la direction, avec prise d'effet le 1<sup>er</sup> mars 2026. Il succédera à Doug Dougherty, qui effectuera une transition vers le rôle de président exécutif du conseil d'administration à la même date, dans le cadre d'un plan de relève de la direction établi de longue date.



Brian Spilak

Brian Spilak s'est joint à Location Équipements Cooper en 2016 et a été nommé chef de l'exploitation en 2023. Il cumule plus de 30 ans d'expérience dans le secteur de la location d'équipement, avec une expertise en opérations, gestion de flotte, expérience client et technologies. Au cours de son mandat, il a joué un rôle clé dans le renforcement de la rigueur opérationnelle et des capacités technologiques de Cooper, permettant à l'entreprise de mettre en œuvre sa stratégie de croissance tout en maintenant une solide culture axée sur le client à l'échelle nationale.

Pour sa part, Doug Dougherty occupe le poste de chef de la direction depuis 2010. Sous sa gouverne, Cooper a mis en œuvre une stratégie de croissance rigoureuse combinant expansion organique et acquisitions ciblées, passant de 2 succursales à 89 succursales à l'échelle nationale. Au cours de cette période, l'entreprise a réalisé 18 acquisitions, atteint plus de 500 millions \$ en revenus annuels et constitué une flotte d'une valeur excédant 1 milliard \$.



Doug Dougherty

À titre de président exécutif, monsieur Dougherty se concentrera sur le leadership du conseil d'administration, la stratégie à long terme et la préservation de la culture de Cooper.

Seafort Capital, l'actionnaire et partenaire en capital-investissement de Cooper, a exprimé son appui total à cette transition.

«Il s'agit d'une transition de leadership soigneusement planifiée qui reflète la solidité de l'organisation de Cooper et de sa stratégie à long terme», déclarait Rob Normandeau, associé directeur et président de Seafort Capital. «Nous avons une grande confiance envers Brian et l'équipe de direction pour poursuivre l'exécution de la stratégie de l'entreprise et créer de la valeur durable à long terme.»

Source: Location Équipements Cooper

### Continental Battery Systems

annonçait récemment la nomination de **Mike Harris** au poste de président-directeur général. Il succède à Chris Alberta, qui occupera désormais le poste de président exécutif du conseil d'administration, où il continuera à soutenir la stratégie de développement de l'entreprise.

Monsieur Harris apporte plus de 2 décennies d'expérience en matière de direction dans les domaines de la distribution à grande échelle, des opérations et de la croissance commerciale. Plus récemment, il a occupé le poste de président de FleetPride, le plus grand distributeur indépendant de pièces de rechange et de solutions de service pour véhicules lourds aux États-Unis. Au cours de son mandat, Mike Harris a dirigé plusieurs fonctions de l'entreprise axées sur l'excellence opérationnelle, l'amélioration de l'expérience client, l'optimisation de la chaîne d'approvisionnement et l'harmonisation culturelle à l'échelle nationale.

«Mike est un opérateur chevronné qui possède une grande expérience dans le développement de plateformes de distribution sur le marché des pièces de rechange», déclarait Chris Alberta. «Il est le leader idéal pour guider CBS dans sa prochaine phase de croissance.»

CBS est soutenue par H.I.G. Capital et, au cours des 2 dernières années, a mené à bien d'importants efforts d'intégration et de stabilisation. Elle se concentre désormais sur l'excellence opérationnelle, l'exécution commerciale et l'exploitation de sa présence nationale entièrement intégrée et détenue à 100% afin de fournir des solutions uniques pour soutenir ses clients sur un large éventail de marchés finaux.

Fondée en 1932, Continental Battery Systems est le principal fournisseur en propriété exclusive de services de distribution et de recyclage de batteries en Amérique du Nord, desservant un large éventail de secteurs, notamment l'automobile, le commerce, le golf, la marine, les véhicules récréatifs et le stockage d'énergie. Avec une présence nationale et une attention particulière portée au service à la clientèle, CBS s'engage à mener la charge grâce à des solutions innovantes en matière de batteries et à une culture axée sur le client.

Source: Continental Battery Systems



## 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](http://www.infrastructures.com)



**Mack Trucks** annonçait récemment la nomination de **Guillaume Giroudon** au poste de vice-président et directeur général de Lehigh Valley Operations (LVO) à Macungie, en Pennsylvanie, où sont assemblés tous les véhicules Mack de classe 8. Monsieur Giroudon remplace Gunnar Brunius, qui est désormais responsable de la fabrication numérique pour le groupe Volvo.

À ce poste, Guillaume Giroudon est responsable de l'assemblage de tous les camions Mack de classe 8 destinés à l'Amérique du Nord et à l'exportation. Monsieur Giroudon a rejoint le groupe Volvo en 2004 en tant que coordinateur de projet pour le département des achats électriques. Depuis lors, il a occupé divers postes dans les domaines des achats et de la logistique.

Plus récemment, Guillaume Giroudon était vice-président de la logistique pour le groupe Volvo Amérique du Nord, où il dirigeait une équipe de 100 professionnels répartis sur 6 sites à travers l'Amérique du Nord. À ce poste, il était chargé de gérer la livraison dans les délais d'environ 1000 fournisseurs nationaux et internationaux à 10 sites de production et centres de distribution.

Guillaume Giroudon est titulaire d'un MBA avec une spécialisation en chaîne d'approvisionnement de l'EM Lyon en France.

Source: Mack Trucks



**Continental Tire** annonçait récemment la nomination de **Torben Tiersch** au poste de directeur des équipements d'origine (OE) pour les pneus de camions en Amérique, marquant ainsi une étape importante dans l'engagement continu de l'entreprise à renforcer ses partenariats OE et son leadership technique en Amérique du Nord et du Sud. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, monsieur Tiersch supervisera toutes les activités liées aux équipements d'origine pour camions et remorques en Amérique du Nord et du Sud, en guidant les initiatives stratégiques, l'engagement des clients et le développement technique afin de soutenir la croissance à long terme de Continental dans la région.

Torben Tiersch prend ses nouvelles fonctions après avoir occupé le poste de responsable grands comptes OE pour Ford, Isuzu et Hino, où il était chargé des ventes, de la gestion de la qualité des comptes et de la coordination technique. Son expertise technique approfondie, combinée à plus de 2 décennies d'expérience internationale dans l'industrie du pneu, lui permet de diriger l'activité OE Camions et Remorques de Continental pour les Amériques avec une vision stratégique forte.

Depuis qu'il a rejoint Continental en 2003, Torben Tiersch a mené une carrière internationale diversifiée dans les domaines



de l'ingénierie, des ventes et de la gestion des comptes internationaux. Il est titulaire d'un diplôme en génie mécanique et a suivi une formation d'ingénieur en mécatronique chez Continental AG.

Continental est un fabricant de pneus de premier plan et un spécialiste du secteur. Fondée en 1871, la société a réalisé un chiffre d'affaires de 39,7 milliards d'euros en 2024 et emploie actuellement environ 95 000 personnes dans 54 pays et marchés.

Source: Continental Tires the Americas

**Robitaille Équipement Inc.** annonçait récemment que **Steve Halikas** s'est joint à son équipe de vente à titre de représentant pour les régions des Laurentides, Lanaudière et de l'Outaouais. Il sera rattaché à notre bureau de Mirabel.

Monsieur Halikas compte près de 40 années d'expérience dans des domaines connexes et possède une expertise indéniable au niveau des équipements de déneigement. Il connaît bien la clientèle et leurs besoins. Steve Halikas sera un atout pour le groupe en perpétuant notre devise, soit «L'excellence d'un service».

Robitaille Équipement Inc. est une entreprise fondée en 2002 qui se spécialise dans la vente de pièces d'usure et d'équipements de déneigement et d'attaque au sol pour l'excavation, la construction, les carrières et les sablières ainsi que le secteur minier.

Nous desservons tout le territoire du Québec et des Maritimes avec 6 succursales aux 4 coins de la province. Robitaille Équipement offre des produits de qualité de plus d'une vingtaine de fournisseur de renommée internationale.

Source: Robitaille Équipement Inc.



**Dunlop Aircraft Tyres**, l'un des principaux concepteurs et fabricants mondiaux indépendants de pneus haute performance pour avions commerciaux, militaires et cargo, annonçait récemment la nomination de **Lee Timbrell** au poste de directeur commercial. Dans le cadre de ses nouvelles fonctions, monsieur Timbrell dirigera les activités commerciales mondiales de la société, notamment la stratégie, les ventes, le développement commercial et la relation client.

Lee Timbrell rejoint Dunlop après avoir travaillé chez Safran Actuation Systems, anciennement Collins Aerospace Actuation, où il occupait le poste de directeur principal des services après-vente et était responsable des ventes et de la rentabilité après-vente sur 9 sites mondiaux de maintenance, de réparation et de révision (MRO). Il a travaillé avec une équipe d'environ 300 professionnels, était responsable du compte de résultat des opérations MRO et a joué un rôle clé dans la transition du marché des pièces de rechange lors de l'acquisition par Safran de l'activité de commande de vol et d'actionnement de Collins Aerospace en 2025. Avant de rejoindre Safran, monsieur Timbrell

a occupé des postes de direction commerciale chez Collins Aerospace, Cathay Pacific Airways et Turner Aviation. Il est titulaire d'un MBA en gestion et d'un certificat d'études supérieures en gestion de l'université de Northampton, ainsi que d'une licence en génie aéronautique de l'université de Loughborough, en Angleterre.

Dunlop Aircraft Tyres, dont le siège social est situé à Birmingham, en Angleterre, est l'un des principaux concepteurs et fournisseurs mondiaux indépendants de pneus destinés aux marchés des avions commerciaux, militaires et cargo. Dunlop est le seul fabricant de pneus spécialisé exclusivement dans les pneus pour avions.

Source: Dunlop Aircraft Tyres

Kenworth Maska annonçait récemment la nomination de **Patrick Parent** à titre de Directeur de succursale pour Kenworth Maska Sherbrooke. Fort d'un parcours solide dans l'industrie, monsieur Parent arrive avec une expertise concrète et une vision ancrée dans le terrain.



Avec plus de 25 ans d'expérience, d'abord comme mécanicien, puis à travers des rôles de superviseur et de gérant, Patrick Parent possède une compréhension claire de ce qui fait la différence au quotidien: le travail bien fait, l'esprit d'équipe et le service client. Son parcours lui permet d'aborder les opérations avec un regard à la fois technique et humain, en restant près des réalités de l'atelier, du service et des besoins de la clientèle.

Reconnu pour être calme, réfléchi et doté d'une grande volonté, monsieur Parent arrive dans ce rôle avec une ambition bien définie: faire grandir l'équipe et renforcer encore davantage notre approche pro-service à la clientèle. Autonome, orienté solutions, il prend des initiatives et démontre un leadership naturel qui inspire confiance - autant à l'interne qu'auprès des clients.

Source: Kenworth Maska

**InfraStructures**  
Canada's Equipment Magazine • La magazine de l'équipement au Canada

Find us on Facebook

InfraStructures magazine

<https://www.facebook.com/InfraStructuresMagazine/>

**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 déshezbez écologiquement

## Agenda

**PDAC 2026**  
1-4 mars 2026  
Toronto, ON Canada



**ARA Show**  
2-4 mars 2026  
Orlando, FL État-Unis

**CONEXPO-CON/AGG**  
3-7 mars 2026  
Las Vegas, NV États-Unis



**Work Truck Week**  
10-13 mars 2026  
Indianapolis, IN États-Unis

**Atlantic Heavy Equipment Show**  
26-27 mars 2026  
Moncton, NB Canada

**FDIC 2026**  
20-25 avril 2026  
Indianapolis, IN États-Unis

**National Heavy Equipment Show**  
23-24 avril 2026  
Toronto, ON Canada

**2026 CGA Conference & Expo**  
27-30 avril 2026  
Colorado Springs, CO États-Unis

**IFAT Munich 2026**  
May 4-7, 2026  
Munich Germany

**RETTmobil 2026**  
6 au 8 mai 2026  
Fulda, Allemagne

**Journée technique de l'APOM**  
14 mai 2026  
Rivière-du-Loup, QC Canada

**11<sup>th</sup> APEX and 8<sup>th</sup> IRE**  
2-4 juin 2026  
Maastricht, Pays-Bas

**AORS Public Works Municipal Trade Show**  
3-4 juin 2026  
Petawawa, ON Canada

**Hillhead 2026**  
23-25 juin 2026  
Buxton, Derbyshire Royaume-Uni

**Landscape Ontario Snowposium**  
22 juillet 2026  
Toronto, ON Canada

**Public Works Expo 2026**  
30 août - 2 septembre 2026  
Houston, TX États-Unis



**Journée technique de l'APOM**  
10 septembre 2026  
Blainville, QC Canada

**GaLaBau 2026**  
15-18 septembre 2026  
Nuremberg, Allemagne

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

**INTERMAT Paris**  
21-24 avril 2027  
Paris France

**MATEXPO 2027**  
8-12 septembre 2027  
Kortrijk, Belgique

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

**bauma 2028**  
3-9 avril 2028  
Munich, Allemagne



## BALAI RAMASSEUR GROS BAC

Avantages sur la concurrence



Châssis galvanisé

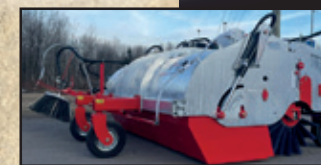
Brosse à cassette ( plus performante et plus facile d'entretien que les brosses à rondelle )

Brosse latérale équipée de brosse piranha

Valve hydraulique monobloc danfoss

Refroidisseur hydraulique intégré au réservoir à eau

Réservoir à eau intégré au châssis pour une meilleure visibilité



## BALAI RAMASSEUR MOYEN/PETIT BAC

Avantages sur la concurrence

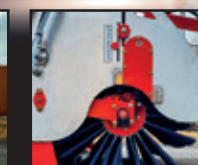
Châssis en aluminium 6061 t6

Brosse à cassette ( plus performante et plus facile d'entretien que les brosses à rondelle )

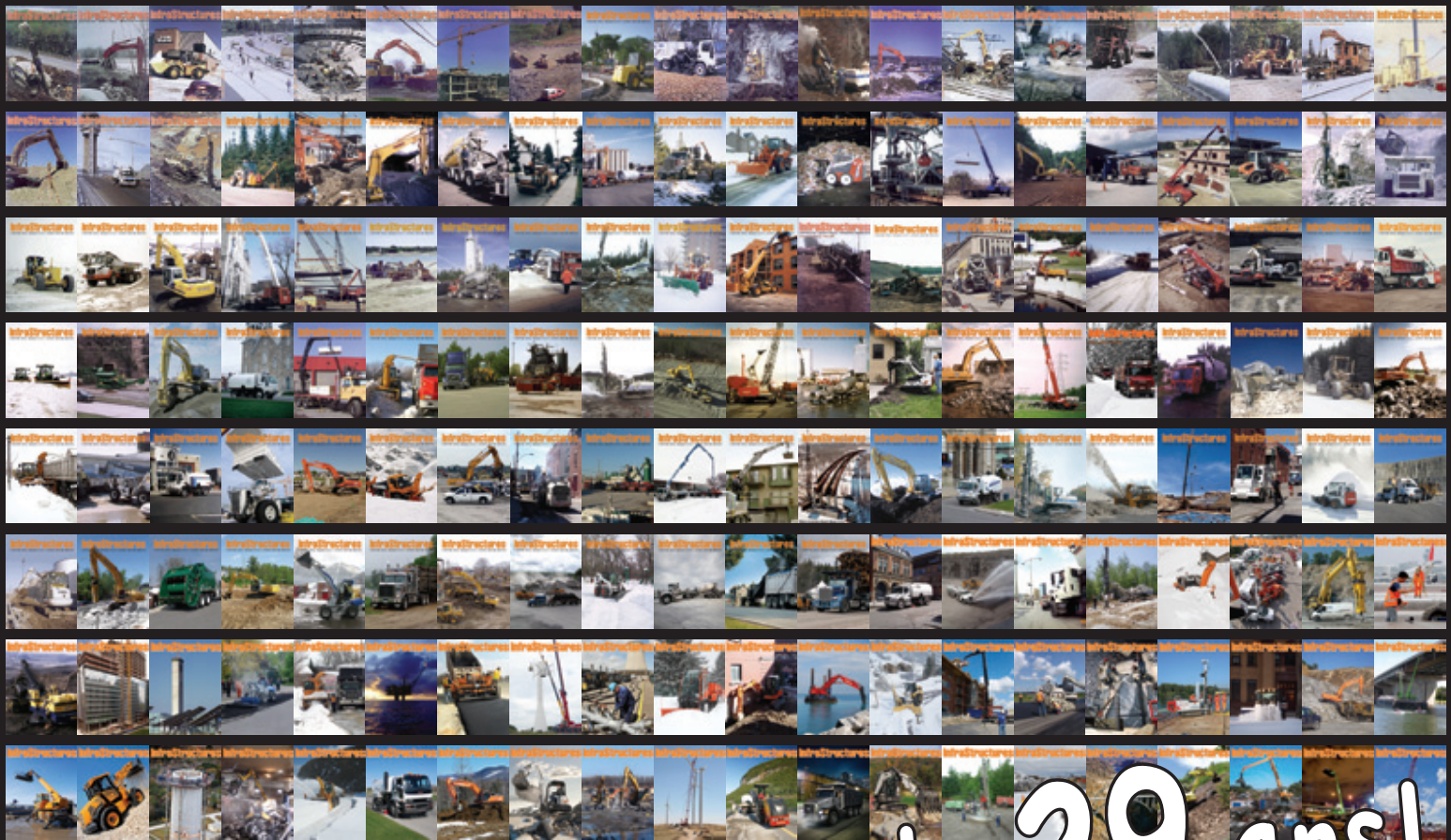
Brosse latérale équipée de brosse piranha

Refroidisseur hydraulique intégré au réservoir à eau

Réservoir à eau intégré au châssis pour une meilleure visibilité



418 446-6671  
lacassemachinerie.com



Depuis plus de 29 ans!

# InfraStructures

LE MAGAZINE DES UTILISATEURS D'ÉQUIPEMENT AU CANADA  
D'UN OcéAN À L'AUTRE, TOUS LES SECTEURS DE L'INDUSTRIE  
MAINTENANT EXCLUSIVEMENT EN FORMAT NUMÉRIQUE

