

LOT D'ENROBÉS PREMIUM

UNIVERSAL

DES PERFORMANCES ET UNE
FLEXIBILITÉ BASÉES SUR
LA TECHNOLOGIE



PRÊT POUR AUJOURD'HUI ET DEMAIN
DES MISES À JOUR FACILES GRÂCE À UNE
CONCEPTION INTELLIGENTE

AMMANN

Les centrales d'enrobage Universal d'Ammann vous offrent la productivité dont vous avez besoin tout en vous permettant de réaliser des économies à chaque étape du processus.

La série de centrales ABP Universal représente la gamme des performances moyennes à élevées, avec des rendements allant jusqu'à 400 tonnes par heure. Les centrales peuvent fournir des mélanges variés tout en maintenant une production de pointe pour satisfaire les besoins des entreprises, grandes ou petites.





ABP Universal

INDEX

- 4 PORTFOLIO DES CENTRALES AMMANN
- 6 CARACTÉRISTIQUES
- 8 DES AVANTAGES INCONTESTABLES
- 10 QUALITÉ ET FIABILITÉ
- 12 FAIBLE IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT
- 16 EFFICACITÉ ET ÉCONOMIES D'ÉNERGIE
- 20 SOLUTIONS DURABLES
- 23 SYSTÈME DE CONTRÔLE AS1
- 24 TRANSPORT ET INSTALLATION
- 26 SERVICE APRÈS-VENTE AMMANN
POUR LES CENTRALES
- 30 PRÉSENCE MONDIALE D'AMMANN

GAMME DE PRODUITS DISCONTINUS AMMANN

Cohérente du début à la fin. Les centrales discontinues Ammann assurent l'harmonie indispensable à la qualité de votre mélange.

Tous les processus et composants de la centrale sont soigneusement développés pour garantir que l'alimentation, le chauffage, le séchage, le criblage et le mélange s'intègrent parfaitement. Le système de commande as1, qui offre une technologie de pointe avec une interface conviviale, contribue à l'intégration de toutes les pièces mobiles.

Certaines choses ne changent jamais

Ammann est présent dans le secteur des équipements de construction routière depuis plus de 150 ans, accumulant expériences et savoir-faire et développant les technologies de l'avenir.

Ce qui n'a pas changé, c'est la façon dont Ammann fait des affaires. Aujourd'hui encore, tous les composants de base

sont conçus et fabriqués en interne afin de créer un ajustement parfait et de garantir la qualité, l'efficacité et la longévité. Cette approche se traduit également par un point de contact unique pour la quasi-totalité des besoins de la centrale.

Un siècle d'expertise industrielle, quant à lui, garantit une compréhension de votre activité et le développement de centrales qui fournissent des solutions concrètes.

PORTEFEUILLE DE CENTRALES DISCONTINUES

		T/H	80	90	100	140	180	210	240	260	300	320	340	400	440
TRANSFERABLE STATIONNAIRE	HRT	100 %													
	UNIVERSAL	100 %													
	UNIBATCH	100 %													
	SOLIDBATCH	50 %													
	UNIHRT	100 %													
	ECOVRT	100 %													
	ECOBATCH	60 %													
	VALUETEC	45 %													
	SPEEDYBATCH 2.0	50 %													
MOBILE	EASYBATCH	25 %													

PERFORMANCES DE LA CENTRALE AMMANN UNIVERSAL



TYPE DE CENTRALE	240	320	400
CAPACITÉ CONTINUE DE LA CENTRALE À 5 % D'HUMIDITÉ	240 t/h	320 t/h	400 t/h
NOMBRE DE PRE DOSEURS	Selon les besoins		
CONTENANCE PRE DOSEURS	7.5–15 m³		
TYPE DE TAMBOUR SECHEUR	T 25100		T 27110
PUISSANCE DU BRÛLEUR	20 MW	24 MW	26 MW
CARBURANTS	Gaz naturel, fuel extra léger, fuel lourd, gaz liquide, GPL (option : poussière de charbon brun)		
CAPACITÉ DU FILTRE	57 000 Nm³/h	63 000 Nm³/h	70 000 Nm³/h
TYPE DE CRIBLE (HMS 1 RANG)	APS-2060-S (en option : VA-2050-S ou APS-2060-NGS)		
CRIBLE	5 ou 6 fractions		
SURFACE DU CRIBLE (6 FRACTIONS)	APS-2060-S = 52 m² VA-2050-S = 43.4 m² APS-2060-NGS = 52.3 m²		
SILO À AGRÉGATS CHAUDS 1 RANGÉE	140 t, 200 t		
SILO À AGRÉGATS CHAUDS 2 RANGÉES	140 t, 200 t Disposition : 1/2 : 1/2 ou 1/3 : 2/3		
BASCULE AGRÉGATS	4800 kg		
BASCULE FILLER	600 kg		
BASCULE BITUME	468 kg		
TAILLE DU MALAXEUR / CONTENANCE	4 t ou 5 t		
FOURNITURE DE LIANT	Configurations verticales E-Bit, 60 m³, 80 m³, 100 m³, cuves compartimentées également disponibles		
APPROVISIONNEMENT EN FILLER	Selon les souhaits du client : silos de filler récupérés et d'apport ou tours à filler dans différentes configurations souhaitées		
SILO DE STOCKAGE ENROBÉ À CHAUD / COMPARTIMENTS	140 t ou 180 t en 2 compartiments, 260 t ou 340 t en 4 compartiments		
AJOUT DE RECYCLES JUSQU'À 40%	RAC directement dans le malaxeur		
AJOUT DE RECYCLES JUSQU'À 50%	Anneau dans le tambour de séchage RAH50		

Configuration recommandée ; veuillez contacter le service commercial d'Ammann pour la configuration de votre centrale d'enrobage.

EXPÉRIENCE, TECHNOLOGIE ET FLEXIBILITÉ

Les centrales Ammann Universal constituent la référence en matière de production d'enrobés jusqu'à des niveaux de rendement de 400 tonnes par heure.

La série Universal repose sur une philosophie de composants clairement structurée. Cette structure garantit que pratiquement toutes les configurations peuvent être mises en œuvre pour offrir aux clients flexibilité et "combinabilité"

L'ABP Universal offre jusqu'à 200 tonnes de stockage à chaud dans deux rangées distinctes de silos, un tambour parallèle pour alimenter le recyclé, et un malaxeur de 5 tonnes ou un grand crible chaud d'une surface de 56 m². Quelle que soit la demande du client, elle peut être intégrée à l'ABP Universal.

Cette centrale est conçue pour les plus hauts niveaux de traitement des agrégats à chaud, de flexibilité de fabrication et de performance, grâce aussi à la forte utilisation des recyclés par le système de tambour parallèle Ammann.



■ ■ DES VOLUMES DE PRODUCTION EXCEPTIONNELS, DES FORMULES D'ENROBÉS AVANCÉES ET UNE UTILISATION ÉLEVÉE DU RECYCLÉ FIGURENT PARMI LES PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES DE L'UNIVERSAL. ■ ■



UNIVERSAL : UN AVANTAGE SUR TOUS LES AUTRES



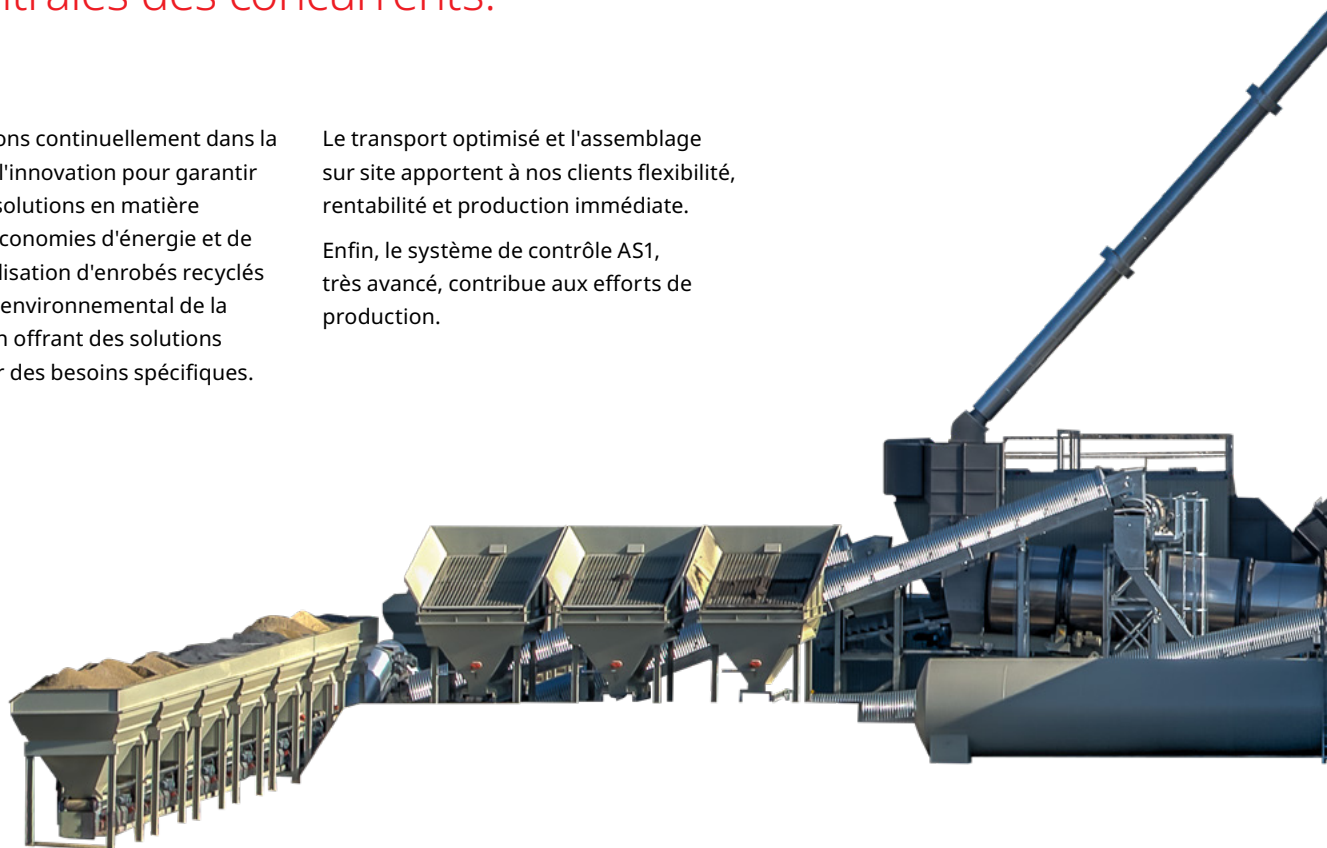
ABP Universal

Des performances, une fiabilité et une qualité exceptionnelles sont les pierres angulaires de notre engagement envers nos clients. Ces critères créent des avantages uniques qui séparent l'Universal des centrales des concurrents.

Nous investissons continuellement dans la technologie et l'innovation pour garantir les meilleures solutions en matière d'efficacité, d'économies d'énergie et de durabilité. L'utilisation d'enrobés recyclés réduit l'impact environnemental de la centrale tout en offrant des solutions évolutives pour des besoins spécifiques.

Le transport optimisé et l'assemblage sur site apportent à nos clients flexibilité, rentabilité et production immédiate.

Enfin, le système de contrôle AS1, très avancé, contribue aux efforts de production.



EFFICACITÉ ET ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

- La technologie Ammann permet une consommation d'énergie optimisée par rapport aux centrales concurrentes ;
- Faible consommation d'énergie = faibles émissions de CO₂ ;
- Faible consommation d'énergie = coûts d'exploitation réduits.



SOLUTIONS DURABLES

- Cinq niveaux différents de technologies de recyclage : RAC30, RAC40, RAH50, RAH60, RAH100 ;
- Conçues pour produire de l'enrobé à **froid**, **tiède** et enrobé à **chaud** ;
- Les produits optimisés et modulaires peuvent être améliorés à tout moment.



FAIBLE IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

Toutes les centrales sont conçues :

- Pour être esthétiquement agréables ou invisibles à la vue
- Fournir des solutions évolutives pour les émissions atmosphériques, sonores et olfactives.



QUALITÉ ET FIABILITÉ

- Ammann offre un excellent rapport qualité-prix pour les sècheurs et les brûleurs, les filtres à manches, les cribles et les malaxeurs, ainsi que pour le système de contrôle ;
- Toutes les pièces principales sont conçues en Suisse ;
- Des solutions spéciales telles qu'Amdurit et Ammatex résolvent les problèmes réels des clients.



TRANSPORT ET INSTALLATION

- Meilleur TCO (Total Cost of Ownership / Coût total de possession) du marché ;
- Manipulation et transport peu coûteux ;
- Installation rapide.



SYSTÈME DE COMMANDE AS1

- A l'œuvre dans plus de 3000 centrales dans le monde ;
- Système le plus innovant et le plus complet jamais conçu pour les centrales d'enrobage.





QUALITÉ ET FIABILITÉ



En savoir plus

Les centrales d'enrobage Ammann font appel à une ingénierie de processus complexe qui exige une interaction parfaite entre tous les composants individuels.

Cette intégration est si essentielle qu'Ammann conçoit en interne tous les composants essentiels, y compris les tambours, les brûleurs, les filtres, les cribles, les commandes et les malaxeurs.

C'est le seul moyen de garantir que nos centrales répondent aux exigences et aux normes du marché moderne. Ammann est actuellement le seul fabricant de centrales d'enrobage à proposer cette approche unique, ce qui fait de nous un partenaire professionnel capable de prendre en charge tous les aspects de votre centrale d'enrobage. Nous fournissons des réponses quand vous en avez besoin et gardons l'esprit ouvert afin de comprendre pleinement vos besoins.

AMMANN



TAMBOUR SÉCHEUR

- Un seul fabricant fournit tous les processus de séchage, de chauffage et de gestion des gaz d'échappement, ce qui garantit une harmonisation parfaite ;
- Une large gamme de tailles de sècheurs pour des centrales d'une capacité allant jusqu'à 400 tonnes par heure, afin de répondre à des besoins variés ;
- Des étages de transfert de chaleur et une isolation du sécheur optimisés pour une efficacité maximale et des économies de carburant ;
- Une conception à faible usure et à faible entretien, avec des matériaux de haute qualité et un remplacement facile des pièces d'usure ;
- Conception interne du sécheur adaptable à l'utilisation d'agréats et de combustibles variés.



FILTRE

- Des mécanismes à rotor exclusifs nettoient en douceur les sacs filtrants ;
- Une efficacité de filtration de 99,9 % garantit la conformité ;
- La plus grande surface possible assure une efficacité de filtration optimale ;
- Les pièces mobiles minimales réduisent la maintenance et améliorent la fiabilité ;
- Les cages de support en aluminium de haute qualité sont résistantes aux acides ;
- La conception du dépoussiéreur à sacs filtrants assistée par CFD réduit les pertes de température et de pression.



BRÛLEUR

- Combustion multi-combustibles avec combustion simultanée ou alternée de trois types de combustibles pour une flexibilité maximale ;
- Un processus de combustion très efficace pour une faible consommation de combustible et de faibles émissions ;
- Combustion de combustibles solides pulvérisés sans flamme de soutien ;
- Insonorisation intégrée pour réduire le bruit ; une réduction supplémentaire est possible grâce à un convertisseur de fréquence ;

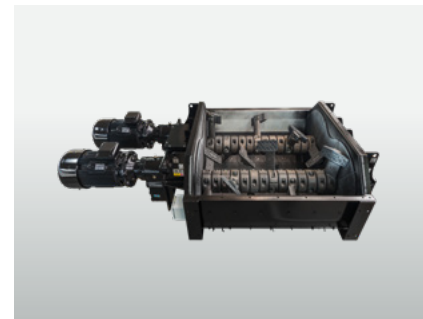
- Le concept de sécurité est conforme aux réglementations de tous les pays.
- Disponible pour divers combustibles liquides, gazeux et solides :

- Huile légère
- Huile lourde
- Huile usagée
- Bio-huile
- Kérosène
- GPL
- Gaz naturel
- GPL à l'état gazeux
- Poussière de charbon
- Poussière de bois



CRIBLE

- Les variables contrôlées avec précision comprennent l'angle de course, l'amplitude, la fréquence, la conception du corps du crible et la géométrie des mailles. Il en résulte les cribles les plus performants du marché ;
- Optimisé pour les températures élevées ;
- Le crible est à la pointe de la technologie ;
- Intégration facile grâce à des interfaces identiques.



MALAXEUR

- Usure minimale grâce à des composants protégés et à un processus de mélange efficace ;
- Le malaxeur obligatoire à deux arbres fournit les forces de cisaillement les plus élevées ;
- Homogénéité et durée de mélange optimales grâce à la disposition unique des pales Ammann ;
- Flexibilité maximale dans la conception des séquences, ce qui permet de produire des mélanges spéciaux.



FAIBLE IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

En raison de la pénurie de terrains industriels, les centrales d'enrobage doivent de plus en plus être situées à proximité des zones résidentielles.

Il est donc plus important que jamais que les centrales minimisent le bruit afin d'être de bons voisins et de répondre aux exigences locales.

- Ammann propose quatre niveaux d'insonorisation ;
- Les centrales Ammann sont conçues pour être facilement habillées ;
- Le bardage empêche la poussière et les fumées de se répandre dans l'atmosphère ;
- Les centrales habillées sont esthétiquement agréables – un facteur essentiel pour obtenir des autorisations dans les zones urbaines.

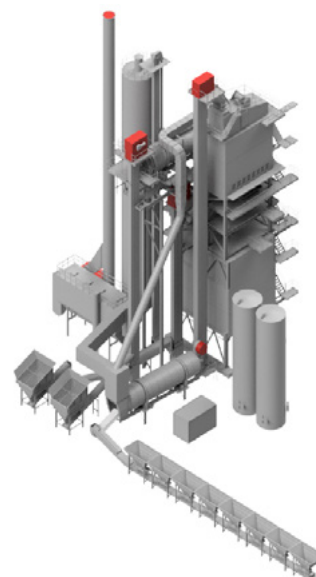


NIVEAU 1

Une approche économique et efficace

Ce niveau comprend plusieurs mesures de base visant à réduire les coûts :

- Les brûleurs sont équipés de variateurs de vitesse permettant de ralentir le moteur électrique – et de le rendre plus silencieux – lorsque la pleine puissance n'est pas nécessaire ;
- Un silencieux de cheminée, qui est essentiellement une goulotte insérée dans la cheminée, agit comme un suppresseur de bruit ;
- Les stations de tête des élévateurs pour les enrobés bitumineux récupérés (RAP) et les agrégats primaires (VA) sont recouvertes d'un revêtement en panneaux pour réduire les niveaux sonores de l'intérieur ;
- Des murs d'insonorisation sont placés autour de l'épurateur de la centrale pour annuler le bruit de l'intérieur.

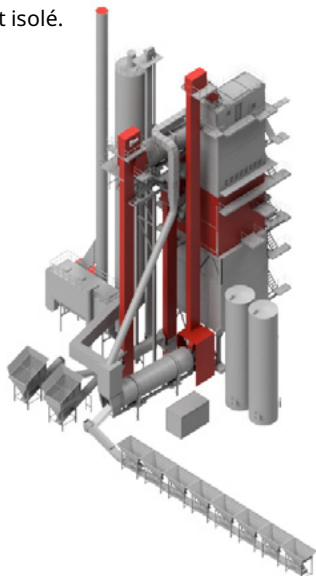


NIVEAU 2

Couverture des principaux émetteurs

S'appuie sur le niveau 1 et propose ensuite plusieurs ajouts et améliorations :

- Les brûleurs sont recouverts d'un bardage en panneaux ;
- Les cages d'ascenseur RAP et VA sont isolées pour minimiser le bruit des chaînes qui tournent et des matériaux qui tombent ;
- Les goulottes de transfert RAP et VA sont isolées ;
- Des murs d'insonorisation sont placés autour de l'épurateur de la centrale pour annuler le bruit provenant de l'intérieur ;
- Un crible de nouvelle génération (NGS) remplace le crible vibrant standard pour les VA. Le NGS, un crible de première qualité, est imperméable à la poussière et doublement fermé ;
- Le malaxeur et le niveau de mise à niveau sont habillés de panneaux trapézoïdaux ;
- Le canal à gros grains surdimensionné est isolé.

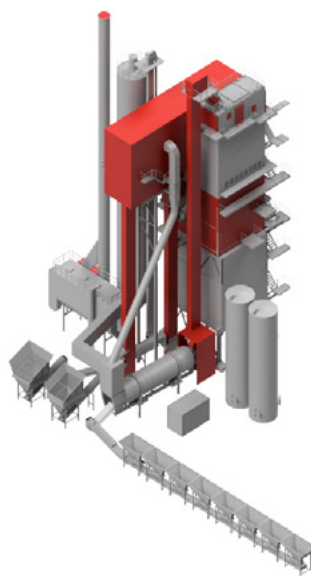


NIVEAU 3

Un revêtement pour des réductions supplémentaires

S'appuie sur les niveaux 1 et 2 et propose ensuite plusieurs ajouts et améliorations :

- La section du sécheur RAP est revêtue de panneaux d'absorption acoustique ;
- Les portes d'entretien et les ouvertures du crible de la prochaine génération sont scellées avec des panneaux d'absorption acoustique ;
- Le malaxeur et le niveau de pesage sont recouverts de panneaux insonorisants (une amélioration par rapport aux tôles trapézoïdales du niveau 2).

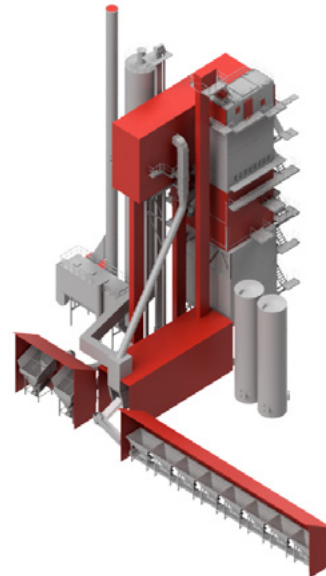


NIVEAU 4

La centrale la plus silencieuse possible

Mise à niveau des niveaux 1, 2 et 3, avec plusieurs ajouts et améliorations :

- Le sécheur VA et le brûleur sont entièrement entourés d'un boîtier avec des panneaux d'absorption acoustique ;
- Les alimentations froides utilisent un boîtier à trois côtés ;
- Un boîtier d'insonorisation est placé au-dessus de la pompe à bitume et de l'unité de compression.





FAIBLE IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

Les fumées de bitume sont la principale source d'odeur. Ammann propose différentes solutions pour réduire les fumées – et les odeurs qui peuvent en résulter.



Traitement de la fumée bleue

Le système, mis au point par Ammann, s'attaque à la fumée bleue qui se dégage lors du chargement des camions.

Avec ce procédé, les vapeurs sont aspirées au niveau de la benne ou détournées sous le malaxeur – et non à proximité des portes de déchargement du silo de produits finis.

Le système est basé sur le principe que l'air chaud monte, diminuant ainsi le volume au-dessus du silo de produits finis. À ce stade du processus, la fumée bleue est acheminée vers un système de refroidissement pour la condensation de la phase huileuse, puis vers un séparateur d'huile pour la capture des particules huileuses les plus fines.

Les gaz traités sont transférés vers le brûleur et allumés.



Système de neutralisation des odeurs

Le système s'attaque aux émissions d'odeurs en deux points clés.

1. Un kit spécial inséré dans la cheminée neutralise les émissions générées pendant la production ;
2. En outre, une barrière de brume bloque les odeurs dans la zone de chargement.



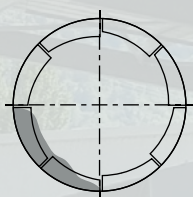


EFFICACITÉ ET ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

Les centrales Ammann permettent aux clients de s'acquitter de leurs tâches de manière efficace et productive. Les centrales aident les clients à travailler plus intelligemment, et non plus durement.

Sécheur

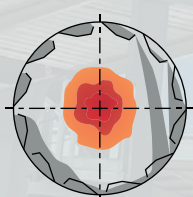
- Les sécheurs Universal sont très efficaces avec des niveaux de production allant jusqu'à 64 t/h (à 3 % d'humidité) par mètre carré, soit 22 % plus efficace que la norme existante.
- Cela se traduit par une faible consommation d'énergie, ce qui réduit les coûts de carburant et les émissions de CO₂.
- L'efficacité de l'échange de chaleur dans les sécheurs facilite les températures des fumées qui se situent normalement entre 85 °C et 90 °C.
- Cette plage de température est inférieure de 20 °C à celle des tambours sécheurs concurrents et peut être mesurée en économies de 1 kWh/T.



CONVOYAGE



CONVECTION



RAYONNEMENT



ÉVACUATION



Notre promesse
de durabilité

Filtre

- Moins de perte de pression signifie moins de consommation d'énergie.
- La nouvelle conception assure une distribution uniforme de l'air vicié à l'intérieur du filtre.
- Une distribution et un remplissage corrects permettent d'utiliser une plus grande partie de la surface des manches et d'améliorer l'efficacité.

Brûleur

- Une nouvelle technologie contrôle la forme de la flamme.
- Il est possible de donner plus de puissance à des sècheurs plus petits, ce qui se traduit par une efficacité et des économies d'énergie par tonne d'agréats séchés et chauffés.
- Un logiciel spécial optimise le mélange air/combustible pour augmenter l'efficacité de la combustion, ce qui permet de réaliser d'importantes économies annuelles de combustible.



EFFICACITÉ ET ÉCONOMIES D'ÉNERGIE



AMMANN FOAM

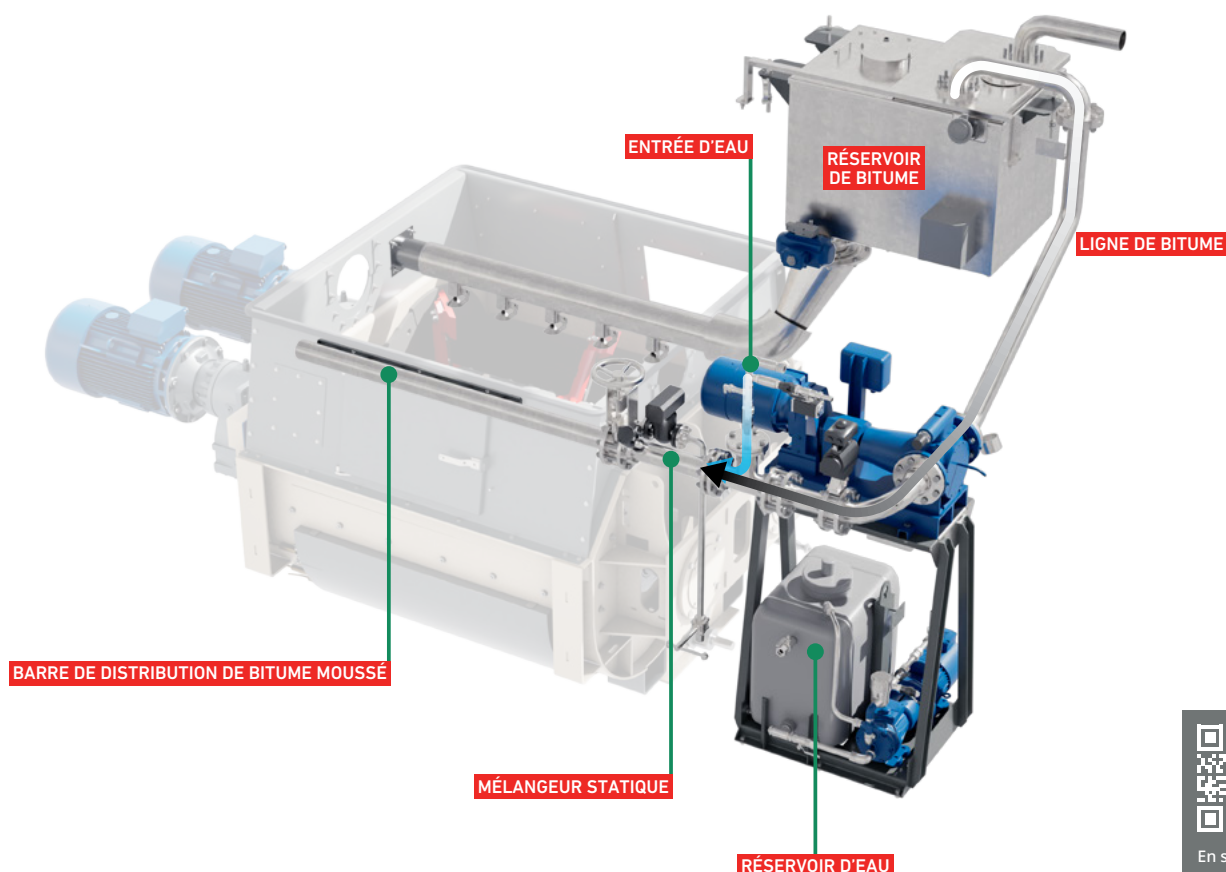
Ammann pense que les enrobés à basse température sont l'avenir de l'industrie de l'asphalte. C'est pourquoi nous avons développé le système Ammann Foam en collaboration avec nos clients et nos experts internes.

Les basses températures associées à l'utilisation de la mousse Ammann offrent de grands avantages :

- Meilleure maniabilité lors de la production et de la mise en œuvre du mélange ;
- Amélioration des performances de compactage ;
- Prolongation de la saison de pose ;
- Possibilité de livrer des mélanges sur de plus longues distances ;
- Meilleures performances de recyclage.

L'utilisation d'Ammann Foam pour produire de l'enrobé tiède (WMA) offre des avantages supplémentaires :

- Réduction des émissions de COV provenant du bitume ;
- Diminution des niveaux d'émissions de gaz et de CO₂ grâce aux économies réalisées sur le séchage et le chauffage des agrégats primaires ;
- Diminution des fumées, des émissions et des odeurs ;
- Ouverture plus rapide des routes à la circulation ;
- Réduction des coûts de production grâce à la diminution de la consommation d'énergie.



En savoir plus

AS1 ECOVIEW

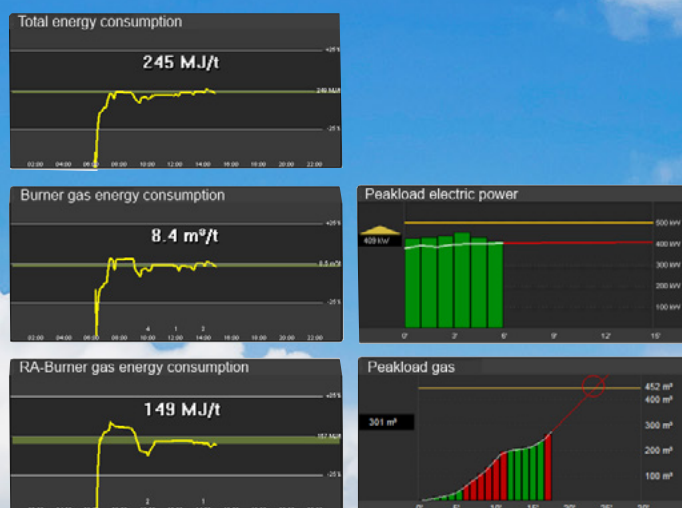
Le module AS1 permet de détecter et d'éliminer les gaspillages d'énergie.

Un écran intuitif informe les opérateurs et permet un ajustement immédiat. Les opérateurs disposent ainsi des données dont ils ont besoin pour prendre des décisions concernant le débit et le contrôle des matériaux afin de maximiser les économies et l'efficacité.

EcoView détermine également les valeurs des émissions de CO₂ et calcule les coûts énergétiques qui résultent des ajustements et de l'amélioration de l'efficacité des opérations.

POINTS FORTS

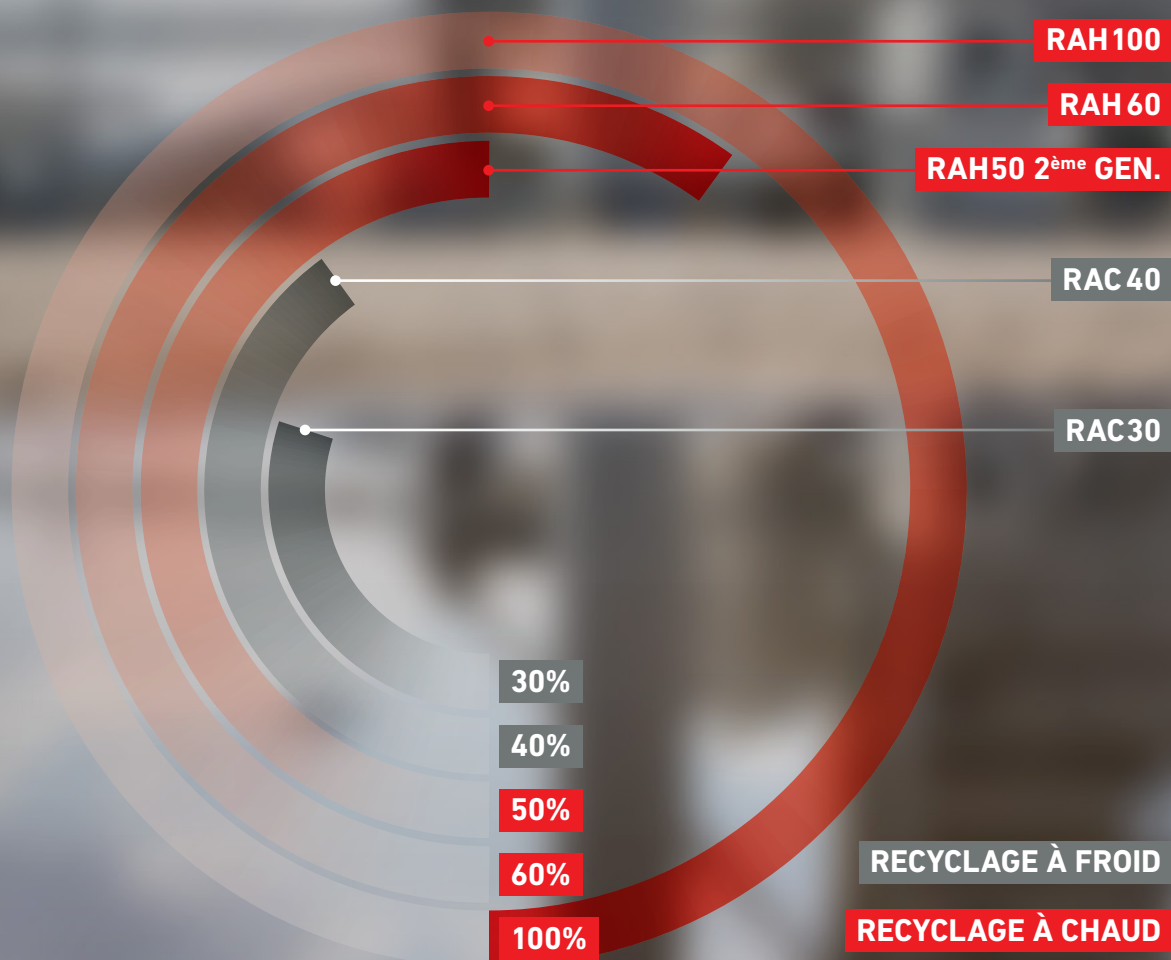
- L'écran intuitif de l'opérateur indique le degré d'efficacité de la centrale ;
- Affiche les valeurs clés et permet la comparaison avec les valeurs de référence et les périodes précédentes ;
- Détermine les valeurs d'émission de CO₂ ;
- Détermine les coûts énergétiques qui en résultent.





SOLUTIONS DURABLES

L'utilisation d'asphalte recyclé est une nécessité compte tenu des besoins actuels en matière de développement durable. Ammann est un leader mondial dans le développement de la technologie RAP.



JUSQU'À 40 % D'ALIMENTATION À FROID DANS LE MALAXEUR



AVANTAGES

- Nouveaux minéraux pouvant être criblés ;
- Quantité discontinue variable à chaque charge ;
- Flexibilité maximale (formules) ;
- Indépendant du reste du processus ;
- Solution intelligente lorsqu'il est combiné avec le RAH50.

JUSQU'À 50 % D'ALIMENTATION À CHAUD RAH 50 2^{ème} GEN.



AVANTAGES

- Traite jusqu'à 50 % de RAP 50 % ;
- Rapport investissement/performance optimal ;
- Économies d'énergie grâce à un traitement efficace des nouveaux matériaux ;
- Réduction des émissions grâce à un chauffage doux du RAP ;
- Technologie de pointe, comme en témoignent le leadership d'Ammann dans le secteur et ses trois brevets internationaux.

JUSQU'À 60 % D'ALIMENTATION À CHAUD DANS LE TAMBOUR PARALLÈLE RAH60



AVANTAGES

- Nouveaux minéraux pouvant être criblés ;
- Taux d'alimentation élevé ;
- Chauffage doux ;
- Combinable avec un système d'alimentation à froid.

ALIMENTATION 100 % À CHAUD DANS LE TAMBOUR DE RECYCLAGE RAH100



AVANTAGES

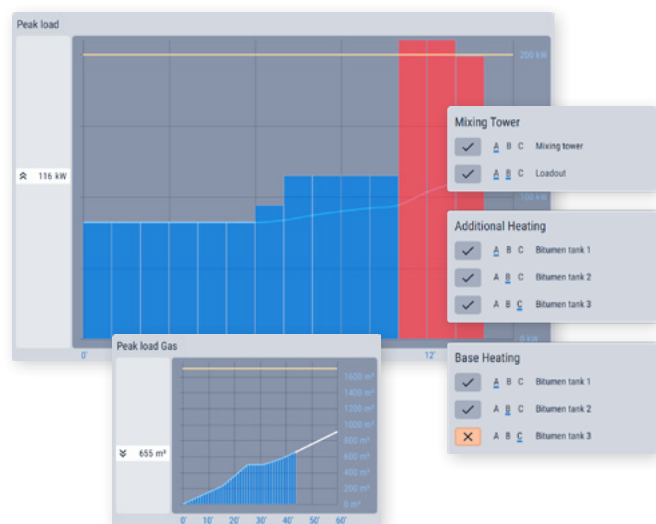
- Taux de recyclage pouvant atteindre 100 % ;
- Solution à très faibles émissions ; conforme aux réglementations les plus strictes ;
- Processus et efficacité améliorés : avantages financiers grâce aux économies de combustible et à la réutilisation correcte des RAP ;
- Formules plus flexibles, car il n'est pas nécessaire de surchauffer les minéraux.

AS1 Gestion des pics de consommation

Les fournisseurs d'énergie établissent généralement leurs prix en fonction de la consommation ou de la capacité. Dans ce dernier cas, c'est le pic de consommation qui fixe le prix. Par conséquent, les propriétaires/exploitants de centrales ont tout intérêt à maintenir l'utilisation aussi basse que possible pendant les pics de charge.

Le module AS1 Peak Load Management (gestion des pics de consommation) surveille continuellement l'utilisation des pics par rapport aux valeurs critiques. Il prédit les heures de pointe et réduit la charge pendant les périodes les plus coûteuses. Certains appareils de la centrale peuvent être désactivés pendant ces périodes. Le module utilise également un échelonnement automatique basé sur les prévisions.

La gestion des pics de consommation fonctionne de manière transparente avec le module AS1 EcoView et est disponible pour l'électricité et le gaz.



FAITS MARQUANTS

- Empêche l'utilisation coûteuse à court terme pendant les pics de consommation ;
- Fonction de prévision ;
- Arrêt automatique pour les consommateurs d'électricité.

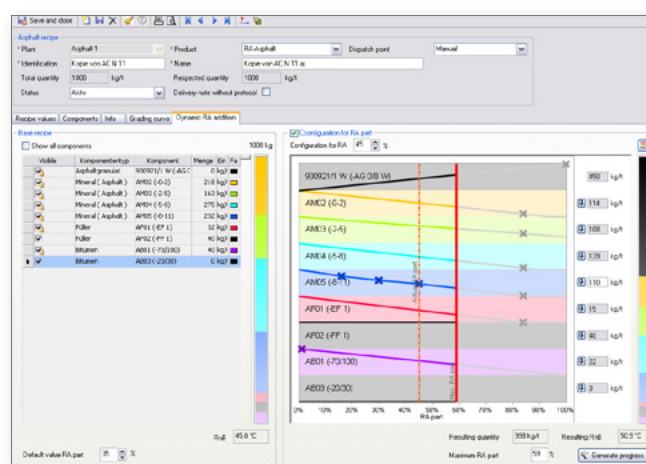
AS1 Dynamic Recycling Addition

Le module RAD permet de modifier facilement le ratio RAP. Un assistant intégré guide l'opérateur tout au long du processus de saisie de la formule. Des commandes à glissière permettent d'ajuster le ratio RAP pendant la production.

Il est conçu pour s'assurer que l'ajout de RAP, et donc l'économie de liant, sont toujours maximisés : Les opérateurs sont ainsi en mesure de maintenir un débit élevé tout en conservant la qualité comme priorité absolue. Les opérateurs peuvent ainsi maintenir un débit élevé tout en conservant la qualité comme priorité absolue, ce qui garantit une excellente efficacité et, par conséquent, une rentabilité maximale.

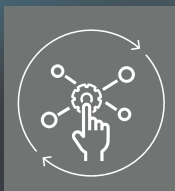
Différents ratios d'enrobés récupérés dans une seule formule

L'utilisation d'asphalte recyclé protège les ressources naturelles et offre également des avantages économiques. Le module optionnel AS1 "ajout dynamique de RAP" permet de modifier facilement le ratio RAP en fonction des besoins, même en cours de production.



FAITS MARQUANTS

- L'assistant intégré guide l'opérateur tout au long du processus de saisie de la formule ;
- Une seule formule suffit pour de nombreux rapports RAP ;
- Changez le ratio RAP en utilisant les commandes à glissière pendant la production.



SYSTÈME DE COMMANDE AS1

Le concept du système AS1, puissant et orienté vers l'avenir, associe le logiciel Ammann éprouvé à un matériel industriel spécialement adapté.

L'environnement informatique AS1 a été conçu et testé pour une utilisation dans des environnements difficiles. Sa capacité de mise en réseau a également été optimisée. Les clients profitent de la flexibilité de la configuration des postes de travail, de la mise en réseau et de l'administration.

LE SYSTÈME DE BUS DE TERRAIN

Garanti pour un transfert de signal fiable

Le système de bus de terrain (Field Bus System) éprouvé est robuste et fiable dans des conditions d'utilisation difficiles. Les outils de diagnostic permettent de détecter efficacement les défauts et d'y remédier, même par le biais d'une assistance à distance.

LES COMPOSANTS DE L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE

Conçus pour un fonctionnement intensif, 24h/24

Les composants de l'armoire électrique doivent résister à des contraintes extrêmes 24 heures sur 24. C'est pourquoi Ammann n'utilise que des composants de qualité éprouvés, disponibles dans le monde entier et provenant de fabricants renommés.

HOTLINE ET SUPPORT

Disponibilité de la centrale assurée

Les défauts électromécaniques peuvent être rapidement résolus par le personnel du client à l'aide des schémas électriques et des outils de diagnostic AS1.

L'équipe compétente du service clientèle d'Ammann assure la hotline, qui peut être appelée à tout moment pour le diagnostic des défauts ou la maintenance. Les moyens de télécommunication modernes augmentent la disponibilité de la centrale et réduisent la nécessité d'une intervention coûteuse sur place.

POINTS FORTS

- Fonctionnalité complète du système
- Apprentissage rapide et facile
- Sécurité d'utilisation
- Bus de champ et partage de charge éprouvés et fiables
- Ligne d'assistance téléphonique professionnelle et organisations de soutien prêtes à intervenir dans le monde entier





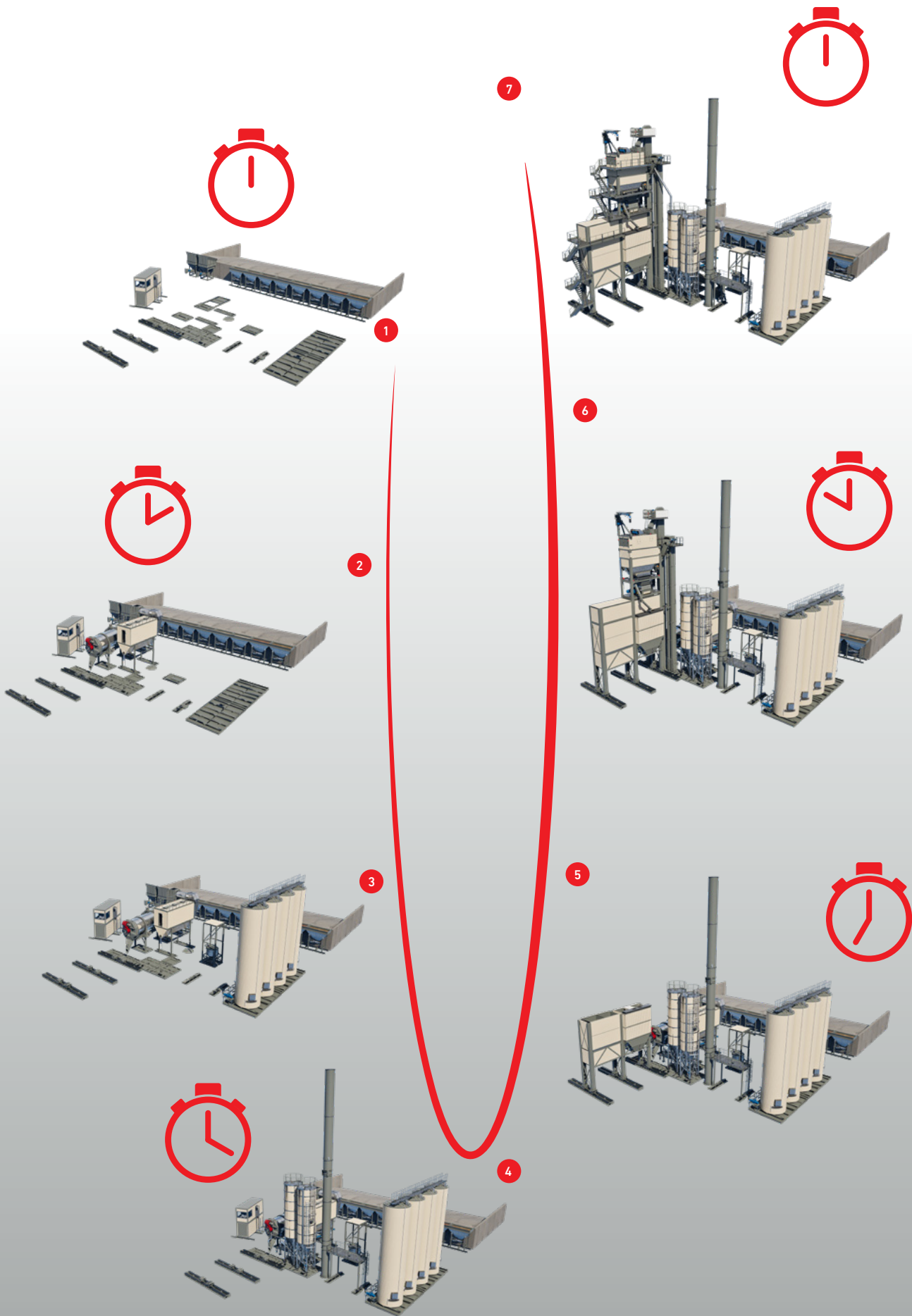
TRANSPORT ET INSTALLATION

Les centrales Ammann sont conçues et fabriquées de manière à simplifier le transport et le montage sur site.

La rentabilité du transport et du montage sont essentielles à la valeur ajoutée pour le client. Les options de la centrale comprennent des cadres en acier qui permettent une installation sur un sol compacté et stabilisé – sans avoir besoin d'une fondation en béton. Tout le câblage est pré-assemblé et testé en interne.



INSTALLATION RAPIDE



AMMANN APRÈS-VENTE DES CENTRALES

Les services de maintenance sous contrat et la formation des techniciens fournis par Ammann contribuent à protéger votre investissement, tandis que la formation des opérateurs garantit que votre équipe est en mesure d'utiliser toutes les fonctionnalités et tous les avantages intégrés à votre centrale. Lorsque vos besoins évoluent, Ammann propose des options de modernisation qui vous permettent de disposer d'une centrale comme neuve à moindre coût. Lorsque vos besoins évoluent, Ammann propose des options de modernisation qui vous permettent de bénéficier d'une installation comme neuve à moindre coût.

Rénovation

- Améliorer le niveau technologique de la centrale ;
- Augmenter la durée de vie des composants ;
- Augmenter l'efficacité de la centrale.

Pièces de rechange d'origine

- Maintenir les performances initiales de la centrale ;
- Maximiser les temps d'utilisation de la centrale (pas d'arrêt de production) ;
- Contrôler les coûts de maintenance.



Formation

- Augmenter l'efficacité de la centrale ;
- Réduire les coûts inutiles ;
- Maximiser la durée d'utilisation de la centrale.

Service technique

- Assemblage et test professionnel du système ;
- Assistance technique ;
- Maintenance préventive.

AMDURIT

Amdurit, le système de protection contre l'usure exclusif d'Ammann, offre une durée de vie jusqu'à trois fois supérieure à celle de l'acier résistant à l'usure et protège les pièces et composants de valeur.

AVANTAGES

- Trois fois plus résistant que l'acier résistant à l'usure ;
- Réduction des coûts d'exploitation ;
- Durée de vie plus longue ;
- Installation rapide ;
- Réduction des temps d'arrêt.

TRÉMIE À MINÉRAUX / ALIMENTATEUR

ASCENSEUR CHAUD ENTRÉE / ALIMENTATION / ADMISSION

ASCENSEUR – TRANSITION D'ÉCRAN

COMMUTATEUR D'ÉCRAN / VOLET INVERSÉ

DÉFLECTEUR D'ÉCRAN

VOLET DE DÉRIVATION D'ÉCRAN

CLAPET DE DOSAGE

ÉCHELLE MINÉRALE

TRANSFERT SKIP

SILLO DE STOCKAGE DE MÉLANGE CHAUD

COLLECTEUR DE POUSSIÈRE

TREMIE / ALIMENTATEUR RA

DÉCHARGE DE LA TRÉMIE RA

ENTRÉE DE L'ASCENSEUR RA

ENTRÉE DU TAMBOUR RA

SILLO TAMPON RA

ÉCHELLE RA

ASCENSEUR RA

ASCENSEUR CHAUD

CANAL DE GAZ BRUT

SYSTÈME DE LUBRIFICATION AUTOMATIQUE

Et si une seule procédure pouvait prolonger la durée de vie de votre usine, réduire les coûts de carburant et améliorer la sécurité ?



AVANTAGES

- Le système Ammlub est monté directement sur le point de lubrification et garantit une relubrification continue à intervalles courts ;
- Les lubrifiants peuvent être remplacés pendant que les installations sont en marche, ce qui optimise la maintenance de routine tout en maintenant la productivité de votre installation ;
- Améliore la sécurité en retirant les travailleurs du processus ;
- Réduit les coûts énergétiques jusqu'à 10 %.

SACS FILTRANTS AMMATEX

Plusieurs types de sacs filtrants sont disponibles pour vous garantir une adaptation parfaite à votre installation.

AVANTAGES

- Une fabrication précise garantit une installation rapide et un ajustement parfait ;
- Convient à tous les types de carburant
- Excellent rapport qualité/prix ;
- Faibles valeurs d'émission grâce à une étanchéité et un ajustement parfaits ;
- Réduction des coûts d'exploitation de l'usine grâce à la durée de vie prolongée des sacs.



LE GROUPE AMMANN DANS LE MONDE

Une entreprise
innovante et
durable

Ammann est un fabricant leader en postes d'enrobage centrales à béton, machines de compactage et en prestations de services pour l'industrie de la construction, les infrastructures routières et les travaux publics dont nous faisons notre cœur de métier. Nous nous engageons en faveur du développement durable, à la fois dans les produits que nous fabriquons et dans la manière dont nous les produisons.

Nos obligations relationnelles en tant qu'entreprise familiale opérant sur du long terme et notre fort ancrage international font notre force. Depuis 1869, nos innombrables innovations ainsi que nos solutions fiables et concurrentielles font de nous un acteur de référence dans l'industrie de la construction des routes.

Marquées par notre slogan « Productivity Partnership for a Lifetime », nos activités s'orientent sur les besoins et les exigences de notre clientèle mondiale. Des installations et des machines qui font leurs preuves dans leur dur travail quotidien, c'est ce qui convient le mieux pour apporter à nos clients l'avantage décisif qu'ils en attendent.

Notre réseau de service après-vente fiable et ponctuel assure un approvisionnement en pièces de rechange indispensable grâce auquel nos clients continuent à travailler – et il apporte son assistance pour l'entretien sur la totalité de la durée de vie des installations et machines.

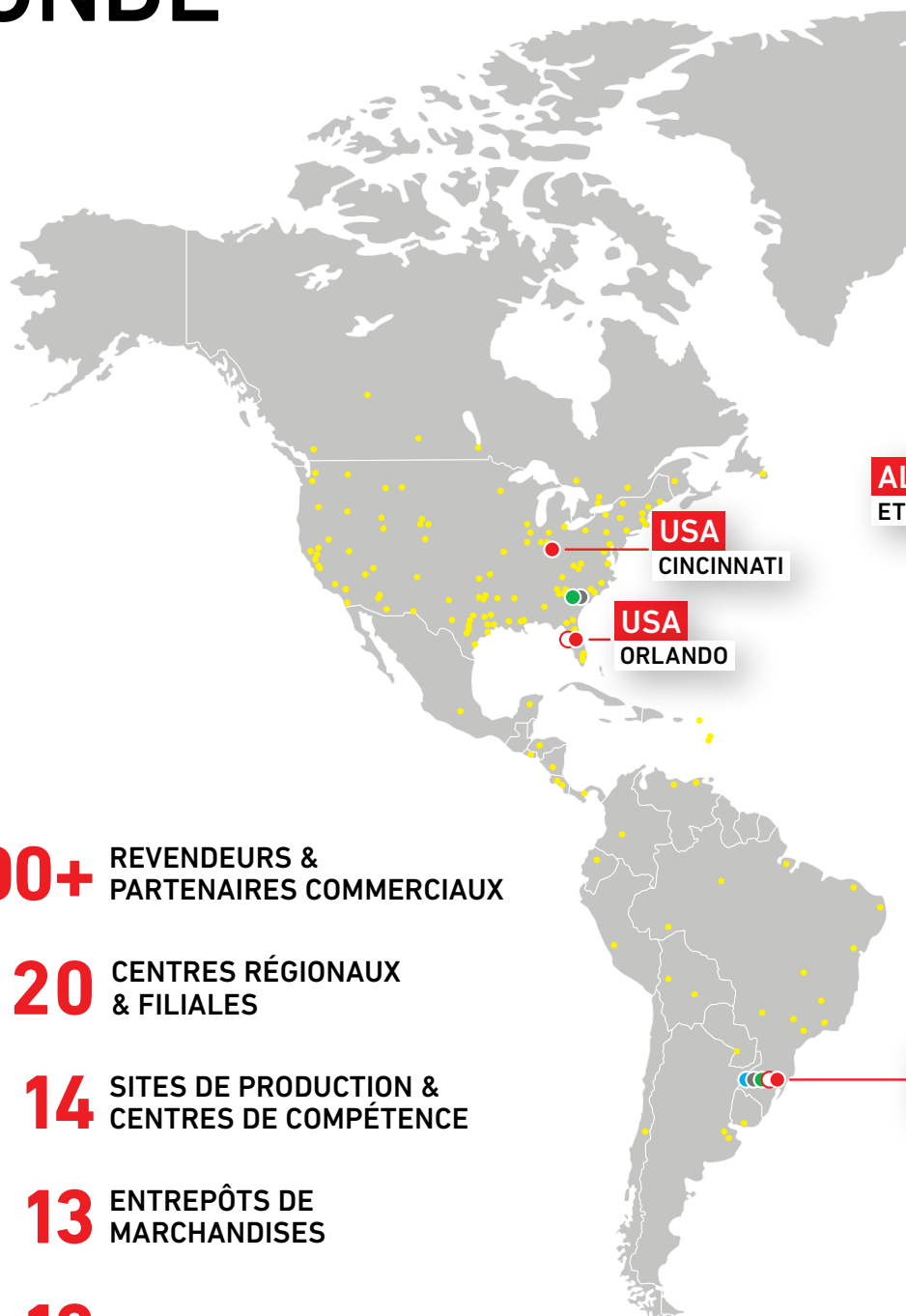
200+ REVENDEURS & PARTENAIRES COMMERCIAUX

20 CENTRES RÉGIONAUX & FILIALES

14 SITES DE PRODUCTION & CENTRES DE COMPÉTENCE

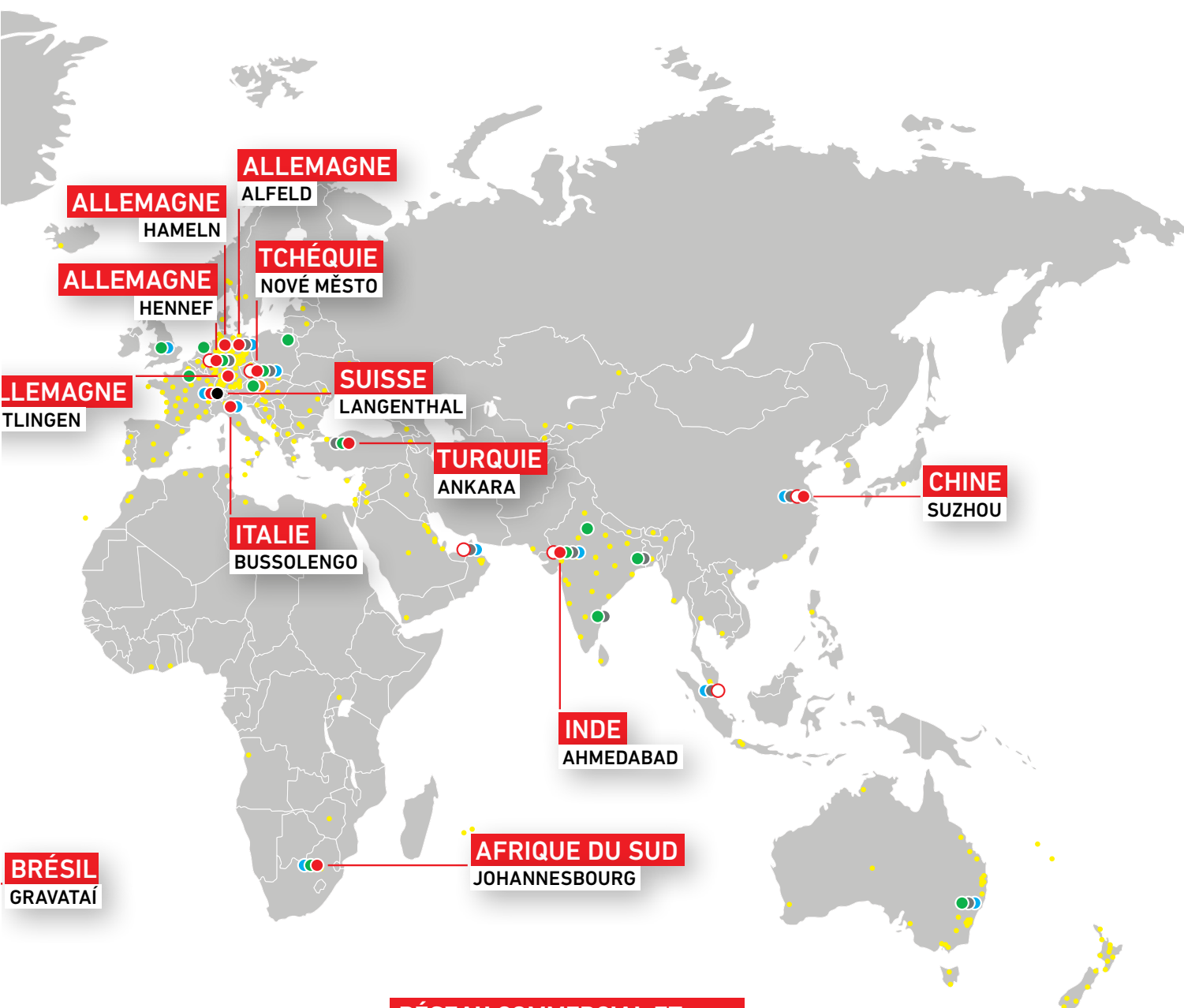
13 ENTREPÔTS DE MARCHANDISES

12 CENTRES DE FORMATION



INSTALLATIONS DE PRODUCTION

POSTES D'ENROBAGE
CENTRALES À BÉTON



RÉSEAU COMMERCIAL ET DE SERVICES INTERNATIONAL

- SIÈGE SOCIAL
- BUREAUX RÉGIONAUX DE VENTE
- FILIALES
- CENTRE INTERNATIONAL POUR LES RETROFITS
- REVENEURS & PARTENAIRES COMMERCIAUX
- ENTREPÔTS DE MARCHANDISES
- SITES DE PRODUCTION, CENTRES DE COMPÉTENCE
- CENTRES DE FORMATION

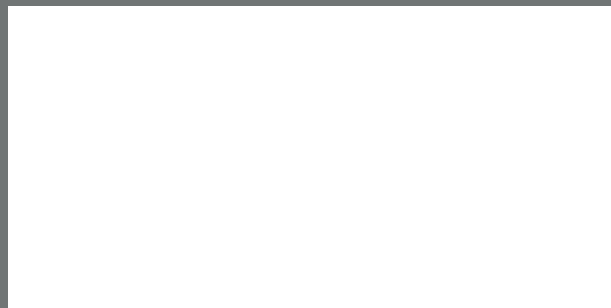


MACHINES DE CHANTIER

COMPACTAGE LÉGER

COMPACTEURS POUR SOL ET ENROBÉS

FINISSEURS



Pour plus d'informations sur les produits
et services, veuillez consulter le site :
www.ammann.com

