|  |
| --- |
|  |

**Communiqué de presse du groupe Ammann**

**Le rôle crucial des systèmes de commande**

En tant que responsable production chez Aggregate Industries, le travail de Richard Stott consiste à s’assurer que l’enrobé est fabriqué, et ce en quantité.

Mais ce n'est que le début. Il y a aussi l’engagement de la société à « créer un environnement mieux battit grâce à des approches durables ».

Obtenir des résultats sur ces deux aspects n’est pas aisé, mais Richard Stott a réussi à le faire sur le site Aggregate de Sheffield, au Royaume-Uni.

L’utilisation de RAP est extrêmement élevée et répond aux objectifs de l’entreprise en termes de développement durable. La production a également été très bonne : presque 2 millions de tonnes métriques d’enrobés ont été fabriquées depuis que le poste d’enrobage de Sheffield a été mis en service en 2013.

M. Stott a rapidement identifié les nombreux contributeurs à ce succès : les opérateurs, les autres employés, les fournisseurs et le poste lui-même – un poste d’enrobage Ammann ABP 240 Universal.

Mais il ne s’arrête pas là. Il fait également les louanges d’un outil essentiel mais souvent sous-évalué en termes de production et de développement durable : le système de commande du poste.

Comme le dit M. Stott, Ammann sait également que le système de commande joue un rôle important. « Le système de commande Ammann as1 est un système logiciel leader du secteur qui vient parfaitement compléter le poste d’enrobage déjà excellent », explique-t-il.

**Un système est essentiel**

Ammann sait que la valeur de la technologie intégrée au poste d’enrobage dépend de l’opérateur qui le fait fonctionner. Trop souvent, les performances de l’opérateur peuvent se trouver limitées par le système de commande.

Les postes Ammann utilisent le système de commande as1 intuitif et propriétaire. « Le système as1 est un ensemble innovant conçu en pensant à l’opérateur », déclare M. Stott. « Grâce à une interface bien conçue et bien organisée, le système as1 donne aux opérateurs la confiance requise pour faire fonctionner le poste d’enrobage de manière sûre et efficace. »

La formation rend le système encore plus productif et efficace.

« Une formation complète a été fournie à tous les opérateurs par des spécialistes Ammann avant la remise du poste d’enrobage », explique M. Stott. « Les opérateurs disposaient ainsi des compétences et capacités requises non seulement pour faire fonctionner le poste d’enrobage, mais aussi pour transmettre cette formation aux futurs opérateurs. Tous les employés qui ont utilisé des postes concurrents ont souligné l’extrême convivialité de ce logiciel. »

Une assistance constante aide également à relever les défis rencontrés. « Une assistance d’urgence est toujours disponible et compétente, 24 heures sur 24 », ajoute M. Stott. « Les ingénieurs Ammann présents sur le site sont bien informés et d’une grande aide. Ils connaissent parfaitement le système. Leurs connaissances sont indispensables lorsqu'il faut apporter des modifications et identifier des problèmes. »

Le système comprend également des « modules », à savoir des compléments logiciels disponibles en option qui aident les postes d’enrobage à fournir encore plus de valeur. En raison des objectifs d’Aggregate Industries en termes de développement durable, ils se sont tournés vers deux modules clés Ammann : EcoView et l’as1 RAD (Dynamic Recycling Addition - ajout dynamique de matériaux recyclés).

**EcoView**

Ce module aide à détecter et éliminer les pertes d’énergie. Un écran intuitif informe les opérateurs et leur permet d’effectuer des ajustements immédiats.

« EcoView permet de générer des rapports en temps réel et de suivre la consommation d’énergie ainsi que l’utilisation de matière brute », explique M. Stott. « Ainsi, les opérateurs disposent des données requises pour prendre des décisions en matière de rendement et de contrôle de la matière afin de maximiser les économies et l’efficacité. »

EcoView détermine également la valeur du dioxyde de carbone émis et calcule les coûts énergétiques associés lorsque des ajustements sont effectués et que les opérations deviennent plus efficaces.

**Ajout dynamique de matériaux recyclés (Dynamic Recycling Addition - RAD)**

Le module RAD simplifie la modification du taux de RAP. Un assistant intégré guide l’opérateur dans le processus de saisie de la composition d’enrobé. Des commandes coulissantes permettent d’ajuster le taux de RAP pendant la production.

« Le système est conçu pour optimiser constamment l’ajout de RAP, et donc les économies de liant », explique M. Stott. « Les opérateurs ont ainsi suffisamment confiance pour garder un rendement élevé tout en maintenant la qualité comme priorité supérieure. »

Le système fonctionne tellement bien que M. Stott le nomme « leader du secteur et un must pour tous les postes d’enrobage ».

« Grâce aux informations en temps réel dont disposent les opérateurs, ils ont constamment une longueur d’avance », déclare-t-il. « Ils peuvent ainsi garder un rendement élevé tout en optimisant l’ajout de RAP sans compromettre la qualité. Et cela entraîne à son tour un excellent niveau d’efficacité, et donc des profits maximisés. »

**Les rapports sont la clé**

Le système de commande as1, y compris les modules EcoView et RAD, collecte des données à toutes les étapes du processus de fabrication. Certaines informations sont transmises aux opérateurs en temps réel afin qu’ils puissent effectuer les ajustements requis pour optimiser la consommation de combustible et atteindre d’autres critères d’efficacité.

De plus, les données sont stockées et traitées pour offrir une excellente analyse du fonctionnement du poste d’enrobage, déclare M. Stott.

« Les rapports sont très détaillés, regorgent d’informations et sont pertinents pour la production », explique M. Stott. « Tous les employés du site gagnent quelque chose grâce aux rapports. Les opérateurs peuvent suivre leurs propres performances. La direction peut obtenir des détails sur l’utilisation et l’efficacité. Tous les éléments fournis par la suite de rapports servent à initier des améliorations et à accroître l’efficacité du poste d’enrobage. »

Aggregate Industries utilise les rapports sur une base quotidienne, hebdomadaire et mensuelle, déclare-t-il. L’accès à l’information est très simple.

« Le principal gain que nous avons identifié grâce aux rapport est lié aux informations détaillées sur l’ajout de RAP », déclare M. Stott. « Le rapport sur l’utilisation de RAP nous permet d’identifier toutes les opportunités manquées afin d’améliorer les économies sur les coûts offertes par l’ajout de RAP. Il sert également à initier des améliorations sur la manière dont nous contrôlons le RAP. »

Il n’est pas surprenant que M. Stott recommande le système de commande as1 sur la base de ce qu'il constate quotidiennement. « Je le recommande fortement », déclare-t-il.

***SYSTÈME DE COMMANDE AS1***

***PUISSANT, FIABLE ET AYANT FAIT SES PREUVES DANS LE MONDE ENTIER***

*Le concept puissant et orienté vers l’avenir du système as1 combine le logiciel Ammann éprouvé à un équipement matériel de type industriel spécialement adapté. L’environnement informatique as1 a été spécialement conçu et testé pour une utilisation dans des conditions difficiles. Sa capacité à fonctionner en réseau a également été optimisée. Les clients profitent de la flexibilité de la configuration sur les postes de travail, de la mise en réseau et des fonctions d’administration.*

|  |  |
| --- | --- |
| AMN-7-9-2017-23.jpg | Nom de fichier :  AMN-7-9-2017-23.jpg  Presque 2 millions de tonnes d’enrobés ont été produites par le poste d’enrobage Ammann ABP 240 Universal à Sheffield, au Royaume-Uni, depuis son ouverture en 2013. |
| AMN-7-9-2017-30.jpg | *Nom de fichier :*  *AMN-7-9-2017-30.jpg*  *Le système de commande as1 est loué pour son interface intuitive.* |
| AMN-7-9-2017-34.jpg | *Nom de fichier*  *AMN-7-9-2017-34.jpg*  *Grâce au système as1, il est facile de modifier les mélanges et de suivre le processus de mélange, du début à la fin.* |
| AMN-7-9-2017-35.jpg | *Nom de fichier*  *AMN-7-9-2017-35.jpg*  *Le système permet aux opérateurs d’effectuer rapidement des ajustements. Les données peuvent également servir à créer des rapports ultérieurement.* |
| AMN-7-9-2017-39.jpg | *Nom de fichier*  *AMN-7-9-2017-39.jpg*  *Richard Stott, responsable production d’Aggregate Industries, déclare que le système de commande du poste d’enrobage est un outil dont l’importance est sous-évaluée en termes de production et de développement durable.* |

**Contact**

Simone Grogg

Spécialiste MarCom pour les postes d’enrobage

Ammann Switzerland Ltd

Eisenbahnstrasse 25

4900 Langenthal

+41 62 916 61 61

simone.grogg@ammmann-group.com

**Ammann en bref**

Ammann est une entreprise familiale depuis six générations qui fabrique des postes d’enrobage et des centrales à béton ainsi que des machines de compactage et des finisseurs sur neuf sites de production situés en Europe, en Chine, en Inde et au Brésil. Son cœur de compétence est la construction de routes et d’infrastructures de transport. Consultez le site [www.ammann-group.com](http://www.ammann-group.com) pour plus d’informations.