Benninghoven │ Une solution Retrofit qui suscite l’enthousiasme dans la vallée du Rhin alpin

Déplacement, fusion et extension de deux centrales d’enrobage

Deux centrales d’enrobage Benninghoven étaient utilisées depuis plusieurs années sur les sites autrichiens de Götzis et Nenzing. Celles-ci ont désormais été modernisées et fusionnées sur le site de Götzis.

C’est dans la ville autrichienne de Götzis que Benninghoven a installé une centrage d’enrobage performante en fusionnant et modernisant deux installations existantes afin qu’elles répondent aux exigences techniques les plus récentes. La solution Retrofit a pu être mise en œuvre grâce à la structure modulaire de l’installation et à une planification détaillée. Pour ce faire, une approche durable a été adoptée : la modularité des installations Benninghoven permet en effet en grande partie de réutiliser les composants des installations existantes et de les associer à des solutions Retrofit novatrices.

Démontage, déplacement et montage de la centrale d’enrobage

L’installation TBA de Nenzing a été démontée, déplacée sur 21 kilomètres et raccordée aux cuves de bitume présentes à Götzis.

Les centrales d’enrobage TBA se distinguent par leur structure modulaire et de grandes capacités de stockage pour les silos à chaud et les silos de stockage d’enrobé. Celles-ci conviennent ainsi aussi bien pour les utilisations semi-mobiles que pour les installations fixes. Une flexibilité élevée, la diversité des options disponibles, ainsi que bien d’autres spécifications font des TBA de véritables spécialistes dans le secteur des centrales d’enrobage. Ce concept d’installation novateur permet également d'intégrer la centrale de manière fluide tout au long de son cycle de vie.

Plus de fiabilité et de flexibilité

Grâce à l’extension ciblée des silos à chaud de l’installation de Götzis, la centrale compte désormais 14 compartiments, goulotte pivotante comprise, pour une capacité de stockage de 150 t. Une plus grande variété de roches pourront ainsi être stockées à chaud à l’avenir. L’installation sera également complétée par un parc à liants combiné avec commande intelligente.

La combinaison des parcs à liants des deux installations et l’intégration d’une commande intelligente du bitume permet au client de réagir avec flexibilité en ces temps de pénuries énergétiques et de fluctuations des prix du bitume. La quantité, comme la diversité des bitumes peuvent ainsi être gérées efficacement.

Augmentation du taux de recyclage et simplification des commandes

Outre le système de recyclage à froid existant, l’installation a été équipée pour accueillir un générateur de gaz chaud permettant d’atteindre des taux de recyclage pouvant atteindre 100 %. Cette technologie permet d’encore augmenter la part de matière recyclée dans le produit fini, tout en réduisant les émissions générées lors de la fabrication d’enrobés.

La nouvelle commande BLS4 permet aux collaborateurs de commander plus simplement l’installation avec une meilleure vue d’ensemble. Les capacités de stockage de l’installation ont également été étendues : huit compartiments sont désormais disponibles pour de plus grandes capacités de stockage et une plus grande diversité d’asphalte fini, ainsi que pour le stockage de l’asphalte coulé.

Atouts logistiques d’un site stratégique

Le site de la nouvelle centrale se trouve sur la rive sud du lac de Constance, un quadripoint à proximité directe de l’Allemagne, de la Suisse et du Lichtenstein. Les enrobés peuvent être ainsi rapidement livrés au-delà des frontières. Travailler avec plusieurs pays implique également de devoir gérer des exigences différentes en matière d’enrobé et/ou une plus grande diversité de formules, ce qu’une centrale modernisée peut permettre de manière flexible.

Retrofit, une solution efficace

Benninghoven, le spécialiste des centrales d’enrobage, n’a pas seulement conçu ses installations mobiles pour permettre de les déplacer d’un lieu à un autre. Grâce à leur structure modulaire, les installations existantes peuvent en effet aisément être complétées ultérieurement pour être adaptées aux dernières évolutions techniques. Pour des clients tels que Hilti & Jehle, notre travail se concentre sur notre collaboration longues de plusieurs années avec l’entreprise et vise à garantir l’efficacité, la durabilité et la sécurité future. Un projet de la complexité de celui réalisé en Autriche ne peut fonctionner qu’avec une équipe compétente. Il ne s’agit pas simplement de remplacer de l’acier : il faut aussi définir les interfaces, comprendre et prendre en compte la technique de processus et l’intégrer dans la commande.

**Photos :**

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0003a  
L’installation Benninghoven de Nenzing a été démontée et remontée à Götzis en étant complétée par de nouveaux composants.

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0006a

Le cœur de la TBA de Götzis est sa nouvelle section de pesage et de malaxage (Retrofit), livrée en parallèle depuis l’usine Benninghoven de Wittlich.

  
**B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0010**

Les cuves de bitume de Nenzing ont été positionnées et montées à côté des cuves de bitume existantes. La tour se dressant jusqu’au rail de skip se trouve désormais également à Götzis.

Remarque : Ces photos sont fournies à titre indicatif. Veuillez utiliser les photos dans la résolution 300 pdi disponibles au téléchargement pour l’impression dans les publications.

Vous pouvez obtenir de plus amples informations auprès de :

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Allemagne

Téléphone : +49 (0) 2645 131 – 1966

Fax : +49 (0) 2645 131 – 499

E-mail : PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com