

Risa monte en gamme avec Cummins

À la une › Réseaux VRD



Par F.P., le 5 avril 2018

Grâce à une collaboration étroite avec son motoriste Cummins France depuis 2001, Risa a su au fil du temps, faire évoluer ses trancheuses, tant en performance qu'en ergonomie, tout en anticipant sur la réglementation anti pollution. Aujourd'hui, le constructeur français propose sa dernière génération de machines répondant à la future norme Etape V, obligatoire à partir du 1er janvier 2019.

« Il y a 3 ans, nous avons mené une étude de marché pour redéfinir nos choix stratégiques en matière de motorisation. Au vu de l'accompagnement technique et du niveau de services offerts, nous avons renouvelé notre confiance à Cummins France », détaille Martial Pautrat, directeur commercial de Risa. Composant névralgique, le moteur d'une trancheuse est soumis à des exigences de puissance constante pour faire face aux sollicitations tant sur l'ouverture de tranchées dans tout type de terrains qu'en milieu poussiéreux.

« Le couple et la puissance sont les deux paramètres essentiels pour faire face à des cycles de charge très importants. Dans la version Etape V de nos moteurs, nous proposons un système de post-traitement sans EGR, c'est-à-dire, sans recirculation des gaz d'échappement, ce qui permet de gagner l'équivalent de 25 ch, et ainsi, d'exploiter à plein régime les 300 ch embarqués pour l'entraînement de l'outil de coupe », explique Laurent di Vito, Responsable des Ventes Cummins France. Sur les modèles de trancheuses Risa RT200 et RT300VS, on retrouvera ainsi le même moteur, un Cummins B6.7 Etape V, plutôt compacte pour faciliter son adaptation et très avantageux en termes de poids, de puissance et de coût d'installation dans la machine. Sur les modèles de trancheuses plus puissantes (dite de production), c'est-à-dire les RT400VS et RT500, c'est un nouveau moteur Cummins de 12 l de cylindrées approchant les 500 ch, le X12, qui sera disponible en Etape V en fin d'année 2018.

« Cummins France sait apporter un service et un conseil personnalisés dans l'adaptation de ses moteurs auprès de constructeurs de toute taille et de toute nature. Une mission importante qui crée des liens forts de partenariats. Nous accompagnons ces constructeurs dans leur définition d'un design adapté et ceci en fonction de leurs besoins spécifiques. Pour les trancheuses Risa, nous nous sommes particulièrement focalisés sur les notions de refroidissement et de performance », Laurent di Vito, Cummins France.

Le bon moteur pour la bonne machine

Sur le tonnage de trancheuses équivalent à la RT300VS, une machine située en milieu de gamme, la consommation est un critère qui compte, et à cylindrée identique, le moteur Cummins reste assez sobre. Il est aussi très silencieux. « *Sur sa version Etape V, il embarque un système de post-traitement du type “single module”, regroupant dans un seul élément et donc dans un encombrement limité, un DOC (catalyseur d’oxydation diesel), un filtre à particules et un système SCR (réduction catalytique sélective), ce qui se traduit par un gain de poids de 30 % par rapport à la version Etape IV* », rappelle Laurent di Vito.

« *Quelque part, l’Etape V nous a poussé à mettre à jour pas mal de choses, confirme Martial Pautrat. Mais au-delà de tous ces développements, l’évolution des moteurs est intéressante en termes de consommation, de nuisances sonores et d’émissions.* », Martial Pautrat, Risa :

L’excellence du service

Si le choix de la motorisation est très important, le service après-vente figure également parmi les aspects qui vont guider le choix des utilisateurs. Pour sa part, Cummins France dispose d’un réseau de 9 concessionnaires agréés répartis sur le territoire français, regroupant ainsi 67 techniciens qualifiés, régulièrement formés dans les locaux de Cummins France à Lyon. À savoir également que Cummins France est certifié par le motoriste américain sur le protocole QuickServe, qui garantit la mise en place d’un plan d’actions en moins de 4 heures sur n’importe quel type de problème. Et de son côté, Risa a aussi modifié son organisation technique : « *Nous avons complètement revu notre SAV, avec l’embauche de 3 techniciens itinérants, puisque nous n’avons pas d’ateliers déportés. Nous sommes également en train d’organiser notre réseau de sous-traitants qualifiés que nous aurons choisis et formés, et qui seront aptes à intervenir aussi bien sur la partie grues de forage que sur la partie trancheuses* » explique Martial Pautrat.

En photo : Laurent di Vito, Cummins France, Bertrand Philaire, HTI, Martial Pautrat, Risa, acteurs d’un partenariat gagnant-gagnant @BTP MAG