Journal des clients Valtra **2/2018**

VALTRA TEAM

VALTRA

+ Hess Durs GmbH
Une passion contagieuse
page 10

+ Le reconditionnement
Une bonne alternative à la pièce neuve
page 12

+ Communauté Jolidon
Une exploitation jurassienne fidèle à Valtra
page 20

Auto-Guide et Valtra Connect

DES OUTILS DE PRÉCISION EN TRAVAIL INTENSIF

page 06

VALTRA TEAM
Journal des clients Valtra
semestre 2018

ÉDITORIAL

Chères lectrices, chers lecteurs

L'année 2018, chargée en événements, touche à sa fin. En début d'année, nous avons enfin pu organiser des démonstrations avec les modèles tant attendus de la série A4, puis livrer les tracteurs commandés.

Dans cette édition, nous vous présentons un partenaire distributeur de longue date : **Durs Hess** de la région de Berthoud. Par ailleurs, nous vous invitons à découvrir deux exploitations qui, pour des raisons très différentes, misent sur Valtra : l'entreprise de travaux publics Karl Betschart GmbH dans le canton de Schwyz et la Communauté Jolidon dans le Jura.

L'équipe Valtra vous souhaite à tous une bonne fin d'année et se se réjouit à l'idée des nouveautés 2019. Laissez-vous surprendre!

Christian Walder
DIRECTEUR DES VENTES VALTRA
GVS AGRAR AG

DANROOTS PRODUIT DES CAROTTES AVEC 25 VALTRA

06

12

14

20

DANS CE NUMÉRO :

03 Le temps, c'est de l'argent – TwinTrac

04 Un record mondial avec un tracteur intelligent

05 Karl Betschart GmbH

06 Auto-Guide et Valtra Connect en travail intensif

10 Hess Durs GmbH

12 AGCO Reman – Le reconditionnement est rapide et économique

14 L'entretien anticipé est de l'intérêt de tous

16 Un tracteur toutes les 12 minutes

19 Oldtimer : Les profondes racines de Valtra

20 Les frères Jolidon – Tradition et vision

22 Les médias sociaux de Valtra associent l'utile à l'agréable

23 Valtra Collection

24 La gamme Valtra

19

UNE ÉCONOMIE DE TEMPS ET D'ARGENT RECONNUE

Le poste de conduite inversé permet une économie de temps et d'argent. Selon une étude réalisée par TTS, l'institut finlandais sur la productivité, le gain de temps pour le fauchage s'élève à 12 % et l'économie en carburant atteint les 11 %, par rapport au poste de conduite classique. De plus, la qualité du travail est meilleure grâce à une excellente visibilité qui évite au conducteur de regarder par-dessus son épaule pendant le travail.

Valtra est le seul constructeur de tracteurs à proposer le poste de conduite inversé TwinTrac en option montée d'usine. Pour les travaux forestiers et le broyage de plaquettes notamment, il est intéressant d'associer le toit vitré Skyview à TwinTrac. Le poste inversé TwinTrac est équipé d'un volant et de pédales à l'arrière de la cabine, les autres commandes pivotent avec le siège et l'accoudoir.

TwinTrac est un excellent outil pour les travaux forestiers, la fabrication de copeaux, le fauchage, le déneigement, l'entretien des voiries ainsi que pour la culture de fruits et légumes et notamment de l'olive. •

www.valtra.fr

NEWS

L'autoguidage sur les tracteurs est déjà couramment utilisé, mais pour le record établi par Nokian Tyres et Valtra, le tracteur n'avait pas du tout de conducteur.

Le tracteur intelligent Valtra sans conducteur déneige à 73 km/h

En mars dernier, le constructeur de pneumatiques Nokian Tyres et Valtra ont décroché le record du monde de déneigement sur un tracteur sans conducteur. Le modèle Valtra T254 Versu était équipé de pneumatiques Hakkapeliitta TRI de Nokian. Le T254 Versu a déneigé à 73,171 km/h sur un circuit fermé dans le sud de la Finlande.

Ce record de vitesse a permis d'obtenir de précieuses informations pour les travaux de recherches sur les technologies de pilotage automatique du futur. Le dépassement de la vitesse normale sur une surface glissante avec un tracteur équipé d'un outil à l'avant, a constitué un véritable défi à la fois pour le tracteur et ses pneumatiques. La bande de roulement en pavés des pneumatiques Hakkapeliitta TRI de Nokian a été conçue spécialement pour améliorer la stabilité sur les surfaces verglacées et enneigées.

Cette performance constitue le deuxième record du monde établi dans des conditions extrêmes par Valtra et Nokian Tyres. En 2015, les deux constructeurs finlandais avaient réuni leurs efforts avec le légendaire pilote de rallye **Juha Kankkunen** pour atteindre le record de vitesse du tracteur à 130,165 km/h Le tracteur était un modèle Valtra T234 Versu équipé de pneumatiques Hakkapeliitta TRI de Nokian. •

RENOUVELEZ VOTRE ABONNEMENT À LA NEWSLETTER VALTRA

Le Règlement Général sur la Protection des Données (RGPD) entré en vigueur en Europe en mai 2018, régit la protection des données personnelles sur Internet.

Dans de nombreux pays, Valtra, ses importateurs et distributeurs proposent des newsletter par courriel ou par la poste avec d'autres services. Désormais, avec le règlement RGPD, l'expéditeur doit avoir l'autorisation du destinataire pour lui envoyer des newsletter. En application du règlement RGPD, l'envoi de newsletter doit être annulé sans une autorisation expresse de la part du destinataire.

Si vous ne recevez plus de newsletter ou de magazines depuis le mois de mai, il vous suffit de contacter Valtra et votre nom sera ajouté à la liste des destinataires.

AGCO POWER CÉLÈBRE SES 75 ANS ET SON MILLIONIÈME MOTEUR

Le constructeur de moteurs AGCO Power a fêté ses 75 ans à la fin de l'hiver. Le millionième moteur AGCO Power a été présenté à cette occasion.

AGCO Power possède les usines de Linnavuori en Finlande, de Mogi das Cruz au Brésil, de Changzhou en Chine et de General Rodriguez en Argentine. Les usines construisent des moteurs de 3, 4, 6, 7 et 12 cylindres.

Les Valtra sont toujours équipés de moteurs AGCO Power. 89 % des moteurs sont destinés à la production d'AGCO, pour les tracteurs et les moissonneuses Valtra, Massey Ferguson, Fendt et Challenger.

Internet : valtra.fr

VALTRA TEAM

Rédacteur en chef Pamela Engels, Valtra Inc., pamela.engels@agcocorp.com
Édition Tommi Pitenius, Medita Communication Oy, tommi.pitenius@medita.fi
Comité de rédaction Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechangroep.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com // Alessandra Dalla Via, AGCO Italia SpA, alessandra.DallaVia@agcocorp.com // Siegfried Aigner, AGCO Austria GmbH, siegfried.aigner@agcocorp.com // Charlotte Morel, AGCO Distribution SAS, charlotte.morel@agcocorp.com // Christian Keßler, AGCO Deutschland GmbH, christian.kessler@agcocorp.com // Andy Miller, AGCO Ltd, andy.miller@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com
Éditeur Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti
Lay-out Juha Puikkonen, INNOverkko **Imprimé par** Grano Oy, 2018 **Photographies** Archives Valtra, si aucune autre mention

Valtra is a worldwide brand of AGCO.

Karl Betschart GmbH

TEXTE ET IMAGES CLAUDIA WALDSPURGER

Rien n'est trop pénible : le Valtra T214 vient à bout de toute quantité de neige.

Un cadre fantastique pour le T214 et sa fraise à neige présentés par Karl Betschart GmbH et Edgar Müller (à droite) de Schuler Maschinen und Fahrzeugen AG.

À quelques 1030 mètres d'altitude, la commune de Riemenstalden SZ surplombe le Lac des Quatre-Cantons. Avec ses quelques 90 habitants, c'est un village à taille humaine. Et pourtant, quelque soit la saison, **Karl Betschart** et son équipe ont de quoi s'occuper. Depuis plus de 10 ans, Karl Betschart et sa femme **Helen** sont aux commandes de l'entreprise de travaux publics Karl Betschart GmbH à Riemenstalden. Le véhicule principal de l'entreprise est un Valtra T214 avec 220 ch, utilisé aussi bien pour les travaux publics que pour le déneigement. Le tracteur effectue jusqu'à 750 h par an dont 100 à 150 heures en hiver. Équipé d'une fraise à neige, il dégage toutes les rues et chemins d'accès aux fermes. Depuis maintenant 5 ans, Karl Betschart GmbH est chargé des travaux de déneigement, ceci avec une fraise à neige fabriquée par **Manuel Schatt**. Aucune congère n'est à l'abri du véhicule. Même les quantités de neige importantes, telles que nous les avons vécues l'hiver passé, ne posent aucun problème.

« La transmission Valtra convient parfaitement à ce type de travaux particulièrement exigeants », explique Karl Betschart qui occupe un employé à plein-temps et deux à temps partiel. Et lorsqu'il n'est pas au volant de son tracteur, Karl gère avec Helen et leurs quatre enfants une exploitation agricole comprenant entre 100 et 200 moutons. •

« Valtra Connect est un excellent outil pour surveiller nos tracteurs à distance. »

DanRoots produit des carottes avec ses 25 tracteurs Valtra

AUTO-GUIDE ET VALTRA CONNECT EN TRAVAIL INTENSIF

DanRoots produit des carottes sur sa ferme de 2900 hectares située sur la péninsule du Jutland au Danemark, et utilise pas moins de 25 tracteurs Valtra. Le système de surveillance à distance Valtra Connect s'est révélé un excellent outil pour gérer une grande quantité de tracteurs. De son côté, l'autoguidage "Auto-Guide" est indispensable pour conduire précisément sur les mêmes lignes entre les rangées de carottes, à chaque étape du travail.

TEXTE TOMMI PITENIUS **IMAGE** ARCHIVES VALTRA

Auto-Guide représente une partie essentielle du concept d'exploitation de DanRoots. Les tracteurs et les récolteuses travaillent précisément sur les mêmes lignes.

Peter Vestergaard est responsable des travaux agricoles de la société DanRoots. Il est l'un des propriétaires, avec son père **Klaus Vestergaard**, de la ferme créée en 1955.

La ferme de 2900 hectares s'étend dans un rayon d'environ cent kilomètres. Les deux tiers des champs sont en culture biologique et cette part devrait augmenter dans le futur. La carotte constitue la production principale de la ferme et la carotte biologique nécessite une rotation de 5 ans. Pendant cette période, les haricots, le seigle, l'orge, l'avoine de printemps et à nouveau le seigle sont successivement cultivés. Le panais, la betterave rouge, le persil à grosse racine et le topinambour sont également cultivés en plus de la carotte. Les racines sont lavées, calibrées en 7 catégories et conditionnées sur place. Les produits sont vendus par l'intermédiaire d'une organisation de producteurs à de grandes chaînes de magasins au Danemark et en Allemagne.

« Nous effectuons nous-mêmes presque tous les travaux des champs cultivés en légumes-racines, à l'exception de l'épierrage avant le semis. Pour les céréales, les sous-traitants font l'essentiel des travaux sauf ceux réalisés avec le cultivateur » affirme Peter Vestergaard.

DanRoots peut récolter des carottes fraîches environ 10 mois par an à condition de couvrir le champ d'une épaisse couche de paille tard en automne. 35 000 bottes de paille sont utilisées chaque année. La préparation du semis commence déjà en février-mars. Le semis est effectué par auto-guidage qui crée simultanément 3 planches sur lesquelles sont semées 4 rangées de carottes. Chaque planche devrait produire 100 carottes par mètre.

Des outils de précision pour une agriculture de précision

Le coût d'un champ pour la production de carottes est 10 fois plus élevé que celui d'un champ de céréales. Chaque hectare, are et même mètre carré est donc important.

« Auto-Guide représente une partie essentielle de notre concept d'exploitation. Nous utilisons des récolteuses complexes qui fonctionnent en guidage automatique sur les mêmes lignes que celles des tracteurs. Auto-Guide permet aux conducteurs de se concentrer sur le travail avec l'outil →

« La saison dernière, nos tracteurs ont cumulé 27 000 heures de travail, la consommation en carburant est donc un aspect très important pour nous » affirme Peter Vestergaard.

Les tracteurs Valtra de la société DanRoots

- 1 x S374
- 10 x T214 Direct
- 2 x T203 Direct
- 2 x T193 HiTech
- 2 x N174 Direct
- 2 x T190
- 1 x T131
- 2 x 8950
- 1 x 8050
- 1 x 405
- 1 x 305

plutôt que sur la conduite du tracteur. En planifiant précisément nos lignes, le champ et les autres ressources sont utilisés le plus efficacement possible » poursuit Peter Vestergaard.

Lorsque 25 tracteurs travaillent sur 2900 hectares dans un rayon de 100 kilomètres, la surveillance à distance Valtra Connect est nécessaire.

« Nous avons testé Valtra Connect la saison dernière et nous en sommes très satisfaits. C'est un excellent outil pour suivre à distance les tracteurs. La planification des travaux est beaucoup plus facile lorsque toutes les données des tracteurs sont visibles à partir de Valtra Connect. La saison dernière, les tracteurs ont cumulé 27 000 heures de travail : la consommation de carburant est donc un facteur très important pour nous. Nous espérons utiliser Valtra Connect pour optimiser la conduite et former nos conducteurs à réduire leur consommation de carburant, » affirme Vestergaard.

Vestergaard fait cependant remarquer qu'ils ne sont généralement pas les premiers à adopter de nouvelles technologies. La compétence des conducteurs est plus importante que l'automatisation. Lorsque la technologie et les conducteurs sont prêts, ils sont en mesure de tirer le meilleur parti des nouveaux systèmes.

« Parmi les nouvelles fonctionnalités, je m'intéresse particulièrement à la modulation de doses pour l'épandage de chaux et de potassium, effectué actuellement par un sous-traitant. Comme nous sommes principalement une ferme biologique, les applications liées à la pulvérisation et aux engrais chimiques ne nous concernent pas vraiment » conclut Vestergaard. •

Le contrôle automatique des coupures de tronçons et la gestion des tâches disponibles sur les tracteurs SmartTouch

Le contrôle automatique des coupures de tronçons et la gestion des tâches sont disponibles depuis le mois de septembre sur les tracteurs équipés de l'accoudoir SmartTouch et du système d'autoguidage. La modulation automatique de doses sera également disponible au cours de l'année 2019.

Le contrôle automatique des coupures de tronçons permet de contrôler les buses du pulvérisateur pour ouvrir et fermer un tronçon à la fois. Cette caractéristique est particulièrement utile lorsqu'on conduit un large pulvérisateur en diagonale sur un champ partiellement pulvérisé. Dans ce cas, le contrôle des tronçons ferme les buses de façon à ce que tout le champ soit pulvérisé sans chevauchements.

La gestion des tâches établit la connexion entre la prévision agricole réalisée sur l'ordinateur de la ferme et le tracteur, et vice-versa. Les données transitent soit par Bluetooth soit par le réseau GPRS avec Task Doc Pro.

La gestion des tâches saisit les plans de culture effectués par la plupart des logiciels de gestion agricole. Elle peut également être utilisée pour les rapports destinés à l'UE car les travaux réalisés avec le tracteur sont automatiquement enregistrés dans le plan de culture.

La modulation de doses disponible en 2019

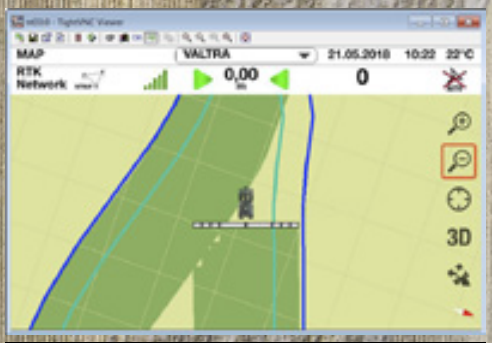
La modulation de doses sera disponible sur les tracteurs SmartTouch l'année prochaine. Elle permet l'épandage de fertilisants en fonction du volume recommandé sur un champ.

« Les nouvelles caractéristiques se complètent : le contrôle automatique des coupures de tronçons nécessite également la gestion des tâches. Les nouvelles versions de Software peuvent être téléchargées sur le tracteur à partir de notre portail web, » affirme **Johan Grotell**, spécialiste en technologie chez Valtra.

Le système d'autoguidage a rencontré un vif succès ces dernières années. Cette année, plus de la moitié des nouveaux tracteurs Valtra sont équipés à l'usine soit du guidage automatique soit de la prédisposition au système d'autoguidage. À titre de comparaison, en 2016, seulement 3 % des tracteurs étaient équipés du guidage automatique et quelques dizaines de tracteurs recevaient la prédisposition au guidage automatique. •

Gestion des tâches Task Doc.

Modulation de doses Variable Rate Control.



Contrôle des coupures de tronçons Section Control.

L'équipe de mécaniciens d'Hess Durs GmbH avec Edith et Durs Hess.

HESS DURS GmbH

TEXTE ET IMAGES CLAUDIA WALDSPURGER

C'est dans le cadre impressionnant de l'Emmental que repose Berthoud, petite bourgade où l'entreprise Durs Hess GmbH s'est installée il y a plus de 17 ans. Outre des machines agricoles, la société propose également des véhicules utilitaires, des équipements forestiers et de jardinage.

En 1989, **Durs Hess**, mécanicien pour machines agricoles à Wynigen, et son épouse **Edith**, fondaient leur société individuelle, initialement située sur la ferme parentale. Durs travaillait encore à l'extérieur en tant que chauffeur routier et consacrait ses soirées et samedis au développement de son atelier. Dès 1993, il engageait son premier mécanicien et transformait son entreprise en société à responsabilité limitée, Hess Durs GmbH. Ensuite, tout s'enchaîna rapidement puisqu'en 1994, l'entreprise déménageait à Burgdorf dans un atelier plus spacieux, où un premier chef d'atelier était embauché pour le garage automobile.

Convaincu dès le début

Lors de l'AGRAMA 1996, Hess trébucha sur le Valtra Puller, qui l'impressionna immédiatement, notamment par sa qualité et sa robustesse. En 1997, il achetait son premier tracteur de démonstration, un Valmet 6200 qui a rapidement trouvé un acheteur

approprié. C'est ainsi que la vente des tracteurs Valtra débuta. Avec plus de 10.000 heures de fonctionnement, le premier Valmet vendu prend toujours régulièrement le chemin de l'atelier de Durs Hess pour les entretiens de service.

Deux ans plus tard, Durs et son équipe se lancèrent dans la construction de machines de semis direct, une activité qu'ils poursuivirent jusqu'en 2005. En 2001, l'entreprise emménagea dans ses locaux actuels, Meieriedstrasse 4 à Burgdorf. Au cours des années suivantes, les produits et les employés se multiplièrent. Et avec l'expansion croissante de la société, un nouvel atelier avec bureau, appartement, salle d'exposition et salle polyvalente pour la formation sont venus compléter le site en 2015. L'ensemble du nouveau bâtiment est chauffé à 100 % à l'énergie solaire.

Durs et Edith Hess dirigent l'entreprise ensemble et avec beaucoup de succès. Leurs quatre enfants savent ce que travailler à son compte signifie et, en particulier lors de la phase de démarrage de l'entreprise, ils ont pu se rendre compte de la passion et de l'énergie investie par leurs parents dans l'œuvre commune. Entre-temps, tous les enfants ont pris leur envol, à l'exception de

À l'entrée de Burgdorf, le site de l'entreprise Hess Durs GmbH.

Markus, l'avant-dernier, qui s'est installé avec sa femme dans l'appartement aménagé au-dessus de l'atelier. Il travaille également dans l'entreprise et dirige l'atelier. Avec son employé, **Christoph Eisenring**, ils forment chaque année deux apprentis à la mécanique agricole. En effet, depuis 1999, l'entreprise s'engage dans la formation professionnelle. Plus de 12 jeunes y ont accompli leur formation, parmi eux **David von Ballmoos**, le gardien de but du YB. Dans l'atelier réservé aux véhicules utilitaires, c'est le chef d'atelier, **Armin Christen**, qui s'occupe de l'apprentissage. L'équipe compte encore **Mischaël Reinhard** et **Otto Aebi** qui est de la partie depuis la création de la société.

Valmet 6200, le premier tracteur de démonstration de Durs Hess.

Une technique fascinante et simple

Lorsqu'on demande à Durs Hess pourquoi son choix s'est porté sur la marque Valtra, il n'hésite pas: « La technologie me fascine! De plus, lors de la conception de la machine, le client et le mécanicien ont été pris en compte : la simplicité des réparations est imbattable ».

En 2019, la société fêtera ses 30 ans et peut se réclamer d'une histoire marquée par un développement continu et une capacité d'adaptation convaincante. •

Des moteurs et des transmissions reconditionnés

UN RECONDITIONNEMENT REVIENT SEULEMENT À 60 OU 70 % DU PRIX DE LA PIÈCE NEUVE

Le reconditionnement des moteurs et des transmissions Valtra connaît un vif succès. L'été dernier, le reconditionnement des transmissions a été transféré dans de plus vastes locaux. Cinq monteurs travaillent sur le nouveau site de Reman, et ils reconditionnent plus de 800 boîtes de vitesses et inverseurs hydrauliques par an.

TEXTE TOMMI PITENIUS **IMAGE** ARCHIVES VALTRA

Il est également possible de trouver des composants réusinés pour les tracteurs plus anciens.

Le reconditionnement des transmissions Valtra a commencé il y a cinq ans et les activités ont progressé de 30 à 40 % par an. Le reconditionnement des moteurs remonte déjà à plusieurs décennies et il est en constante progression.

« L'été dernier, nous avons quitté les anciens locaux de 130 m² pour emménager sur le nouveau site de 720 m². Ce qui montre à quelle vitesse ces opérations se développent. » affirme **Jari Luoma-aho**, responsable du reconditionnement des transmissions.

Pour de nombreux clients, la pièce reconditionnée est une bonne alternative par rapport à l'achat d'une pièce neuve. Le reconditionnement est non seulement une solution plus économique mais également plus rapide. Si on souhaite par exemple, réparer la transmission d'un tracteur avec des pièces neuves, il faut d'abord ouvrir la transmission, examiner les pièces à remplacer, les commander et ensuite réparer. Si dès le départ, on décide d'utiliser une transmission reconditionnée, on peut en commander une prête à être montée.

La gamme s'élargit

La gamme des composants de transmission remis à neuf à la disposition des clients a augmenté au cours des cinq dernières années, passant de 20 à 120 références. La gamme comprend les transmissions, les inverseurs, les Powershift des différents modèles de tracteurs, notamment de la série A à la série T, jusqu'aux séries 6000 et 8000. Une gamme élargie permet d'envoyer la pièce souhaitée directement de l'entrepôt à un plus grand nombre de clients.

De son côté, l'usine de moteurs de Linnavuori fournit aux clients des moteurs, des buses et des pompes d'injection remis à neuf.

Il est également possible de trouver des pièces reconditionnées destinées aux tracteurs plus anciens, pour lesquels les pièces neuves ne sont pas toujours disponibles.

Les pièces destinées à être reconditionnées sont d'abord minutieusement lavées. Elles font l'objet d'un examen visuel et subissent différents tests. Si la pièce est en bon état, elle est réutilisée. Sinon, elle est remplacée. Les pièces sujettes à l'usure comme les roulements et les joints d'étanchéité, sont toujours remplacées. La pièce en question est ensuite assemblée et reçoit toutes les mises à jour possibles. La prise de force proportionnelle est montée sur toutes les transmissions, ce qui diminue de moitié le nombre de références.

« La pièce reconditionnée bénéficie d'une garantie d'un an, mais jusqu'à présent, Valtra n'a pratiquement reçu aucune demande de garantie. Le reconditionnement est un service appréciable également pour les ateliers car la réparation des transmissions nécessite du temps et des outils spéciaux, elle requiert un niveau élevé d'expertise, » conclut Jari Luoma-aho. •

Mikko Ilves, Kari Pitkänen, Marko Arpiainen, Jari Luoma-aho, Mika Vuorenmaa et Sami Liimatainen sont vraiment satisfaits des nouveaux ateliers Reman.

Avantages Valtra Reman

- Le prix d'une pièce reconditionnée correspond à seulement 60 ou 70 % du prix d'une pièce neuve.
- Le temps consacré au travail et le prix sont précisément définis à l'avance.
- Le reconditionnement préserve les ressources naturelles.
- La pièce et le travail effectué par un atelier agréé bénéficient d'un an de garantie.
- Les monteurs sont des spécialistes des transmissions et des moteurs.
- Le moteur ou la transmission reconditionné reçoit toutes les mises à jour.

L'entretien anticipé du tracteur est moins cher qu'une réparation effectuée dans l'urgence. Les contrôles et les entretiens hors saison sont avantageux à la fois pour le technicien et l'utilisateur du tracteur.

ASSUREZ L'ENTRETIEN DE VOTRE TRACTEUR EN DEHORS DE LA SAISON DE TRAVAIL

TEXTE TOMMI PITENIUS **IMAGE** ARCHIVES VALTRA

Il est préférable d'entretenir le tracteur, la moissonneuse et les outils en dehors de la saison de travail lorsque c'est possible. Pendant cette période, les délais d'attente pour l'entretien sont moins longs et les ateliers proposent souvent des offres promotionnelles en période creuse.

« Un entretien anticipé réduit les problèmes en pleine saison de travail. Pendant la saison creuse, on a le temps de contrôler minutieusement le tracteur, de réparer les défauts non apparents ou d'anticiper les problèmes » rappelle **Johann Holzmaier**, Directeur de l'entretien de Valtra Allemagne.

L'entretien périodique n'est évidemment pas possible si le nombre d'heures prévu n'est pas atteint. Holzmaier fait cependant remarquer que l'entretien périodique peut être réalisé environ 50 heures avant ou après le nombre d'heures prévu. De plus, des vérifications peuvent être effectuées avec notamment une vidange d'huile entre deux entretiens périodiques. Tous les tracteurs devraient être entretenus au moins une fois par an même s'ils sont utilisés moins de 500 ou 600 heures dans l'année.

« Valtra Connect permet au technicien de suivre à distance de nombreuses fonctions du tracteur ainsi que les heures de conduite. Grâce à Valtra Connect, l'atelier peut proposer une date convenant au client pour assurer l'entretien, » poursuit Holzmaier.

Avantageux pour tous

Les entretiens effectués en période creuse profitent à la fois à l'utilisateur du tracteur et au technicien chargé de l'entretien. En période d'affluence, les techniciens sont en général très occupés et les délais d'attente peuvent être prolongés. C'est la raison pour laquelle de nombreux ateliers proposent des campagnes promotionnelles hors saison.

Les avantages sont encore plus évidents pour l'utilisateur du tracteur : un tracteur entretenu périodiquement fonctionne fiablement quand on en a le plus besoin. Une interruption des travaux pendant une courte saison de travail peut engendrer des pertes de récolte importantes. Des entretiens réalisés pendant les périodes creuses peuvent épargner des soucis supplémentaires à l'agriculteur et l'entrepreneur qui ont d'autres préoccupations en pleine saison. Lorsque le tracteur est utilisé intensivement, l'entretien périodique peut cependant tomber en pleine saison de travail. Il est alors préférable de prévoir suffisamment à l'avance une date pour l'entretien prévu.

L'intervalle d'entretien est de 600 heures sur les tracteurs des nouvelles séries N et T. Un intervalle 20 % plus long permet de prévoir l'entretien en période creuse. De plus, un intervalle prolongé, associé à des procédures d'entretien simplifiées, réduisent d'environ 20 % les coûts d'entretien. Cela signifie plusieurs milliers d'euros d'économie sur par exemple 5000 heures de travail. •

Vos avantages

- Des délais d'attente moins longs
- Des tarifs d'entretien potentiellement plus avantageux
- Un tracteur en parfaite condition pendant la saison de travail.
- Un entretien anticipé est moins cher qu'une réparation.
- Vos travaux agricoles sont effectués dans les temps.
- Une meilleure répartition de votre charge de travail.

Le tracteur pour tous vos travaux.

Valtra is a worldwide brand of AGCO. AGCO Your Agriculture Company

GVS Agrar

Im Majorenacker 11
CH-8207 Schaffhausen
info@gvs-agrar.ch
www.gvs-agrar.ch

1037 ETAGNIÈRES, Etrama SA
1566 ST-AUBIN, Bovet SA
1663 EPAGNY, Nicolas Jaquet SA
2023 GORGIER, AgriPlus Ryser SA
2406 LA BRÉVINE, Schmid + Co.
2517 DIESSE, Garage des Rocs SA
2854 BASSECOURT, GVS Agrar Jura

PENSEZ AGCO FINANCE
AGCO FINANCE
Le financement intelligent

L'usine de montage de Suolahti

L'USINE CONSTRUIT UN TRAC

Un nouveau Valtra de série A, N ou T sort de l'usine de Suolahti toutes les 12 minutes. L'usine fonctionne 6 jours par semaine avec une seule équipe. En plus de l'usine de montage, le site de Suolahti regroupe le centre d'ingénierie, l'usine de transmissions et le centre de pièces de rechange. Environ 950 employés travaillent sur le site.

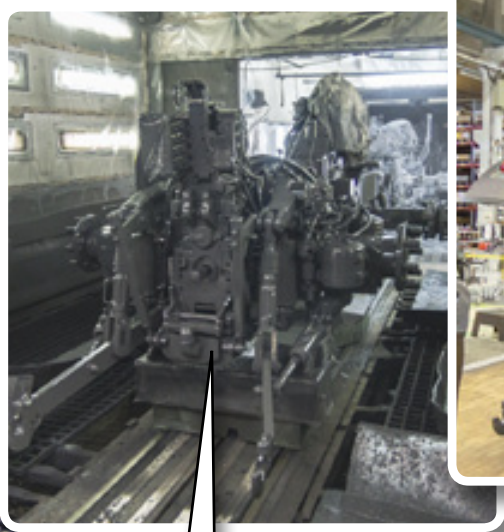
TEXTE TOMMI PITENIUS **IMAGE** ARCHIVES VALTRA

Assemblage du moteur et de la transmission

Dans la première phase de travail, deux mécaniciens assemblent la transmission provenant de l'usine de transmissions voisine et le moteur AGCO Power de l'usine de Linnavuori. La transmission arrive sur la gauche de la ligne de montage et le moteur sur la droite. Sur la ligne de préassemblage des transmissions, le châssis et la transmission des modèles HiTech sont assemblés. Sur la ligne de préassemblage du moteur, celui-ci reçoit notamment la partie avant, les pièces d'embrayage et les pièces du système SCR de traitement des gaz d'échappement.

Cabine

La cabine avec le nom du client – tout comme le moteur, les pneumatiques et les principaux composants – est livrée précisément à temps par la société Maaseudun Kone Oy à 200 km de Suolahti. La logistique est fondée sur la disponibilité des différents composants juste avant leur besoin sur la ligne de montage, ce qui minimise les stocks. Valtra dispose de 230 fournisseurs parmi lesquels 60 % environ sont finlandais.



Pont avant

Le pont avant est assemblé au début de la ligne de montage. Un pont avant standard, un pont avant à suspension hydraulique ou un pont « Aires » à suspension pneumatique peuvent être montés en fonction des modèles. Chaque tracteur sur la ligne de montage est construit sur mesure en fonction des souhaits du client, et les tracteurs des séries A, N et T sont assemblés sur cette même ligne dans un ordre non préétabli. Aucun tracteur n'est construit sans une commande préalable du client ou pour être stocké. Chaque tracteur construit a son destinataire, un utilisateur final ou un distributeur.

Atelier de peinture

À l'intérieur de l'atelier de peinture, le châssis du tracteur subit sept transformations : traitement nanotechnique, protection, peinture robotisée, contrôle, trois phases de séchage et de refroidissement. Le lavage et le revêtement nano-polymère assurent une bonne base pour appliquer la peinture. Le châssis est ensuite séché et les parties qui ne reçoivent pas de peinture sont protégées. La peinture du châssis est réalisée par deux robots avec 7 à 8 litres de peinture. La cabine de peinture possède un champ magnétique spécial qui oriente le brouillard de peinture directement sur le châssis et non sur le sol.

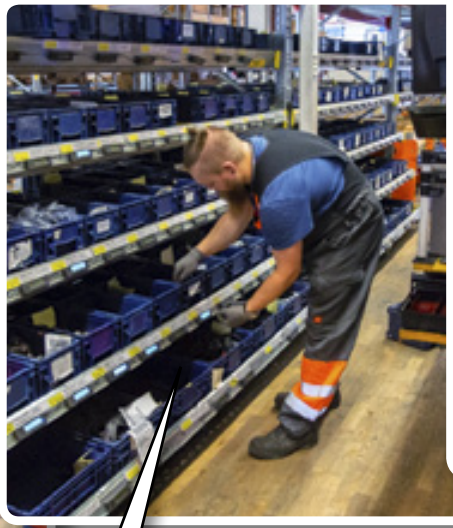
TEUR TOUTES LES 12 MINUTES

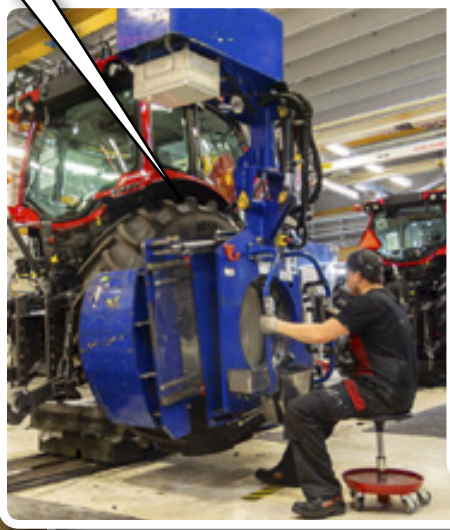
Montage des pneumatiques

Les pneumatiques sont facilement montés grâce à un élévateur. Ils sont d'abord fixés sur les jantes sur la ligne de pré-assemblage. Les pneumatiques sont acheminés de l'entrepôt situé à 50 kilomètres de Suolahti, au moment même où le tracteur commence son trajet sur la ligne de montage. Ils arrivent pour le préassemblage au moment précis où on en a besoin sur la ligne. Le client peut choisir des pneumatiques Mitas, Trelleborg, Michelin, Nokian, Bridgestone ou Continental en dimensions métrique ou impériale, des pneus à profil ligné, à sculpture en pavés, des pneus forestiers et industriels.

Test de conduite

Chaque tracteur subit un essai de conduite après son assemblage. Avant cet essai, chaque transmission, moteur et cabine ont été individuellement testés et le tracteur est passé par un contrôle de qualité en 4 phases sur la ligne d'assemblage. L'essai de conduite dure environ 50 minutes et le tracteur fait alors l'objet de 500 à 800 points de contrôle en fonction des équipements et du modèle. Le tracteur est ensuite inspecté visuellement, les freins sont testés sur des rouleaux, l'inverseur de marche et l'embrayage sont réglés à l'extérieur de l'usine de montage dans un espace couvert.





Collecte des pièces

Les plus petites pièces proviennent du "supermarché" de chaque côté de la ligne d'assemblage et sont acheminées sur des chariots manuels ou automatiques. Les étagères sont équipées de petits écrans indiquant l'endroit où se trouve la pièce, le nombre de pièces nécessaires et la phase de travail pour laquelle elle est destinée. Le système lit la commande du client car les pièces nécessaires varient en fonction des options choisies par le client. Les nombreuses combinaisons d'options et d'équipements supplémentaires et les différences d'un pays à l'autre, font qu'en pratique chaque tracteur est différent.

Usine de montage de Suolahti

- Le tracteur traverse la ligne de montage en 8 heures environ.
- L'usine de montage emploie environ 300 personnes.
- Environ 90 % des tracteurs sont exportés.
- Après la ligne d'assemblage, quelques tracteurs poursuivent leur finition jusqu'au Studio Unlimited pour une personnalisation supplémentaire.

TRAVAILLEZ
INTELLIGEMMENT.
SOYEZ SATISFAIT.
VALTRA
Travailler de longues heures signifie moins de temps pour vivre votre vie. Et si on vous disait qu'il est possible de passer moins de temps dans la cabine et pourtant encore développer votre entreprise – vous laissant plus le temps de faire les choses que vous aimez ?
En adoptant les ressources d'une agriculture intelligente, vous pouvez améliorer vos rendements tout en réduisant les coûts, les risques et les interruptions dans le travail. Et le plus important, vous gagnez du temps pour vivre votre vie.
→ www.valtra.com/smartfarming
VALTRA is a worldwide brand of AGCO.
YOUR WORKING MACHINE

TEXTE TIMO TEINILÄ **IMAGE** ARCHIVES VALTRA

Les premiers tracteurs Volvo BM Valmet ont été présentés aux journalistes et aux personnalités sur l'hippodrome d'Eskilstuna le 2 juin 1982 sous une chaleur de plus de 30 degrés. À côté du nouveau modèle, figurait l'ancêtre, le Munktells 30-40, premier tracteur construit dans les pays nordiques.

Volvo
+ Bolinder
+ (Avance + Munktell)
+ Valmet
= Valtra

VALTRA, DE PROFONDES RACINES JUSQU'EN SUÈDE

En 1982, une nouvelle gamme de tracteurs nordiques était introduite sur le marché avec les séries 04 et 05. La marque Volvo BM Valmet figurait sur le capot du plus grand modèle de la série 05, ce qui laissait révéler le regroupement de Volvo et Valmet. Tel en était effectivement le cas, mais les lettres BM ne reflétaient pas les nombreux regroupements déjà réalisés dans le passé.

La Suède possède une longue tradition dans la construction de machines agricoles, tradition dont les racines sont encore visibles aujourd'hui. En 1832, **Theofron Munktell** a créé un atelier sous la raison sociale d'Eskilstuna Mekaniska Verkstad, devenu Munktells Mekaniska Verkstad en 1879. À partir de 1850, les plus grosses machines construites étaient des locomotives à vapeur. Munktell s'est ensuite fait connaitre dans l'agriculture grâce aux locomobiles (machines à vapeur ambulantes) produites jusqu'en 1921. Leur premier moteur à combustion a été construit en 1905. Lorsqu'en 1913, le moteur à vapeur a été remplacé par un moteur à combustion sur la locomobile, le tracteur était né. C'était le premier tracteur nordique Munktell 30-40 HK, de 30–40 chevaux avec un poids de 8 300 kilos.

De leur côté, les frères **J.** et **C. G. Bolinder** ont également créé un atelier de construction mécanique et une fonderie en 1844. Le moteur semi-diesel à deux temps, sans doute le plus connu de leur production, a fait ses preuves comme moteur marin. Le premier moteur à combustion suédois est sorti de leur atelier en 1893. Par la suite, Bolinder s'est lancé dans la construction de tracteurs dans les années 30 avec la société Jönköpings Mekaniska Werkstad, mais la production s'est limitée à quelques tracteurs. Ce tracteur Bolinder développait environ 40 chevaux et pesait 3 250 kilos.

J.V. Svenson a fondé en 1898 son usine d'automobiles dans laquelle il a commencé à produire des moteurs à combustion et le premier moteur Avance en 1900. Un prototype associant un moteur et une charrue a été présenté en 1912 et l'année suivante, les premières charrues motorisées Avance étaient commercialisées. Ce tracteur développait 19 chevaux pour un poids de 4 230 kilos.

L'usine de construction automobile AB Volvo a vu le jour en 1927. Comme le marché de l'automobile subissait une récession du fait de la guerre, AB Volvo a décidé la construction de tracteurs Volvo en 1943. Le premier tracteur Volvo T41 était équipé d'une transmission BM et d'un moteur Volvo. La puissance du modèle T41 s'élevait à environ 40 chevaux pour un poids de 2 500 kilos. •

Les racines suédoises de Valtra

- **En 1929, face aux difficultés économiques rencontrées par le constructeur Avance-motor, les actions de la société sont transférées à la société Munktells Mekaniska Verkstad.**
- **En 1932, l'activité machines agricoles de J & C G Bolinders Mekaniska Verkstad fusionne avec Munktells Mekanista Verkstad. La nouvelle société devient alors AB Bolinder-Munktells.**
- **En 1950, les tracteurs BM sont achetés par Volvo et Volvo BM devient la nouvelle marque.**
- **En 1979, Volvo BM abandonne la construction de tracteurs. Valmet achète les tracteurs Volvo BM et la marque devient Volvo BM Valmet.**
- **En 1985, à l'occasion du renouvellement des modèles, le nom Volvo BM disparaît et le succès de ces tracteurs se poursuit alors sous la marque Valmet.**

Les frères Jolidon

Tradition et vision

TEXTE AURORE CHAUSSON **IMAGES** AURORE CHAUSSON ET DYLAN JOLIDON

L'équipe de l'exploitation au complet : de gauche à droite, Dylan et Alain Jolidon, Alice Boichat, Kim et Rémy Jolidon.

Logée sur les hauteurs de la commune de Lajoux dans les Franches-Montagnes, la ferme de Sous les Cerneux s'intègre parfaitement dans le paysage jurassien. L'exploitation menée par les frères Jolidon reflète la sérénité et la solidité propres à la région.

Le don de s'adapter

Pour **Rémy** et **Alain**, l'orientation professionnelle comme la décision de reprendre ensemble la ferme parentale en 1995 étaient une évidence. Aujourd'hui, sur quelques 100 hectares, avec une dizaine de chevaux franches-montagnes et un troupeau de 250 montbéliardes, ils se consacrent principalement à la production laitière mais ont toujours su saisir les occasions qui se présentaient pour développer des activités parallèles leur permettant de compléter les revenus de l'exploitation. Dès 1992, ils investissent ainsi dans une presse à bottes rectangulaires avec laquelle ils offrent leurs services dans toute la région et font à l'époque jusqu'à 8000 bottes par an. En 1999, ils sont encore pionniers lorsqu'ils décident de se lancer dans le semis direct.

La technologie finlandaise : robuste et simple

Et lorsqu'ils achètent en 1995 deux tracteurs Valmet, un 8000 et un 6000, ils sont aussi parmi les premiers en Suisse à opter pour la marque finlandaise. Depuis, quatre Valtra sont venus compléter le parc de machines : en 2006 un Valtra 6550, toujours utilisé pour les petits travaux, fin 2012 un T151, chargé de la fauche et de l'épandage du purin, en 2013 un N121 puis en 2018 un N154 Active, idéal pour le travail au chargeur frontal. Ce qui les a convaincus chez Valtra ? Au-delà des aspects techniques concrets tels que la maniabilité des 4-cylindres, le moteur EcoPower avec ses deux plages de fonctionnement ou encore la grande cabine, c'est la rusticité, la solidité et la simplicité des véhicules qui parlent pour le constructeur du Grand Nord. Depuis bientôt 25 ans, les deux frères n'ont jamais remis en question la fidélité qu'ils accordent à la marque Valtra. En ceci, leur démarche s'inscrit parfaitement dans l'esprit à la fois d'innovation

Alain et Rémy Jolidon : une entente exemplaire.

La Communauté Jolidon presse et enrubanne pour de nombreuses fermes des environs.

et de confiance qui caractérise le développement de l'exploitation familiale.

« Nous n'avons pas de raison de changer de marque : le fabriquant a prouvé qu'il était digne de sa réputation et les améliorations techniques apportées par Valtra ont toujours été reprises avec un peu de décalage par ses concurrents, comme par exemple le frein à main sur la commande d'inverseur ».

Des véhicules fiables et faciles d'entretien

Un parc de véhicule fiable est d'autant plus important que l'activité agricole en général est loin d'être un long fleuve tranquille.

« Pour subsister, il faut toujours avoir une longueur d'avance, rechercher une niche non-exploitée et rentable, tout en sachant qu'il y a toujours quelqu'un qui suivra et que le projet innovateur perdra bientôt de son attractivité » explique Rémy. Dans ce contexte, il n'est pas négligeable de pouvoir compter sur le matériel. Et ce n'est pas Dylan, le fils d'Alain, qui complète actuellement sa première formation de mécanicien agricole par un apprentissage d'agriculteur qui les contredira :

« La conception des tracteurs Valtra prend en considération le service des véhicules. Ils sont faciles à entretenir et économiques en pièces de rechange ».

Pour le service et les éventuelles réparations, la famille Jolidon peut compter sur le Garage des Rocs, concessionnaire Valtra de la région, avec lequel ils entretiennent depuis longtemps une relation de confiance.

L'avenir ? La philosophie de Rémy et d'Alain semble avoir fait des adeptes puisque leurs enfants respectifs, **Kim** et **Dylan** ont tous les deux fait le choix de l'agriculture. Et lorsque les quatre sont réunis autour d'une table, c'est l'harmonie qui domine. Les frères Jolidon considèrent que leur entente est « exemplaire » et que le fait de travailler en équipe constitue une chance, surtout lorsque les temps sont durs. Leur rêve serait de travailler à quatre et de pouvoir vivre de leur activité à quatre, ce que nous leur souhaitons de tout cœur ! •

LES RÉSEAUX SOCIAUX VALTRA ASSOCIENT L'UTILE À L'AGRÉABLE

Valtra, entreprise mondiale, est présente dans de nombreux domaines, y compris sur les réseaux sociaux. Les différents réseaux sociaux Valtra fournissent des informations aux abonnés en associant l'utile et l'agréable.

« Valtra est aujourd'hui présente dans de nombreux réseaux sociaux. Nous voulons construire une bonne communauté parmi nos abonnés et créer un forum dans lequel ils peuvent discuter sur Valtra et apporter leur témoignage de fans et de clients. Nous apprécions également poster les photos de tracteurs que nos fans nous ont envoyées sur les réseaux sociaux, et c'est un véritable honneur pour nous de partager leurs photos, » affirme **Laura Kääpä**, Chargée de communication à Valtra.

Laura Kääpä coordonne le contenu des réseaux sociaux mondiaux de Valtra avec une équipe européenne. Une étroite collaboration assure une grande diversité des contenus, la représentativité de tous les marchés de Valtra, et permet de porter à la connaissance de tous les abonnés des informations intéressantes.

Les réseaux sociaux de Valtra sont animés par les mêmes valeurs d'honnêteté et d'intégrité de la marque Valtra. •

TWITTER – 611 abonnés

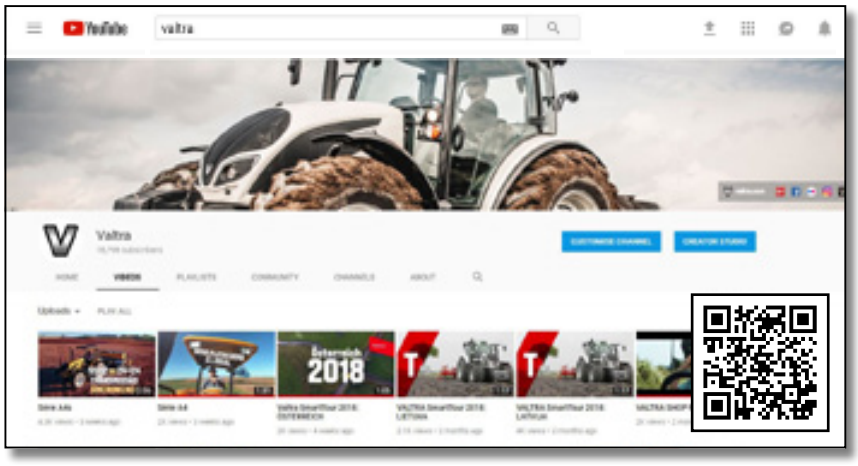
Twitter est le tout dernier réseau social de Valtra. Il permet de discuter et d'échanger des messages de moins de 280 caractères entre fans et autres intervenants. Le compte Twitter de Valtra fournit également des liens sur les dernières actualités de Valtra.

LINKEDIN – 8 800 abonnés

Le compte LinkedIn de Valtra propose des informations sur les offres d'emploi, les dernières nouvelles et des sujets d'actualité.

FACEBOOK – 409 000 mentions j'aime

Valtra offre une grande diversité de contenus sur Facebook avec à la fois des faits et des divertissements. Chaque semaine, Valtra partage des informations pratiques sur les différents produits, des tutoriels, des photos de fans, des compétitions amusantes et des photos historiques de vieux tracteurs.



YOUTUBE – 18 800 mentions j'aime, 5,7 millions de vues

YouTube représente la vidéothèque de Valtra. Des sélections de vidéos ont été créées sur différents thèmes comme le nouvel accoudoir SmartTouch et les récents salons.

INSTAGRAM – 45 900 abonnés

Le contenu Instagram de Valtra couvre les mêmes thèmes que ceux de Facebook avec un attrait particulier sur d'impressionnantes photos de tracteurs. Les abonnés peuvent également voir des photos et des vidéos sur des thèmes d'actualités comme les salons ou d'autres manifestations.

LES MEILLEURS CHOIX DE L'AUTOMNE

L'automne et l'hiver arrivent, mais au moins nous n'aurons pas froid!
Valtra Collection propose des vêtements chauds et résistants
pour le travail et le temps libre.
De nombreux nouveaux produits sont venus compléter notre
gamme, pour égayer la période la plus froide de l'année.

TASSE	**13,80 €**
V42701403	
BONNET	**17,46 €**
V42801740	
COUVERTURE POLAIRE	**26,66 €**
V42805020	
CHEMISE EN FLANELLE	**54,24 €**
FEMME S–XXL	**HOMME S–XXXL**
V42805712–6	V42805702–7

Les produits de cette page sont disponibles sur
la boutique en ligne shop.valtra.com
ou chez votre concessionnaire Valtra.
La gamme peut varier selon les points de vente.

Les prix sont TTC et peuvent varier en fonction des marchés.

SHOP.VALTRA.COM
VALTRAMERCHANDISESHOP

Retrouvez la gamme sur www.valtra.fr

Modèles Valtra

SÉRIE A

MODÈLE	CV MAX *
A53	50
A63	68
A73	78
A74	75
A84	85
A94	95
A104	100
A114	110
A124	120
A134	130

SÉRIE S

MODÈLE	CV MAX *	
	STANDARD	BOOST
S274	270	300
S294	295	325
S324	320	350
S354	350	380
S374	370	400
S394	400	405

SÉRIE T

MODÈLE	CV MAX *	
	STANDARD	BOOST
T144 HiTech	155	170
T154 HiTech	165	180
T174 Eco HiTech	175	190
T194 HiTech	195	210
T214 HiTech	215	230
T234 HiTech	235	250
T254 HiTech	235	271
T144 Active	155	170
T154 Active	165	180
T174 Eco Active	175	190
T194 Active	195	210
T214 Active	215	230
T234 Active	235	250
T254 Active	235	271
T144 Versu	155	170
T154 Versu	165	180
T174 Eco Versu	175	190
T194 Versu	195	210
T214 Versu	215	230
T234 Versu	235	250
T254 Versu	235	271
T144 Direct	155	170
T154 Direct	165	180
T174 Eco Direct	175	190
T194 Direct	195	210
T214 Direct	215	230
T234 Direct	220	250

SÉRIE N

MODÈLE	CV MAX *	
	STANDARD	BOOST
N104 HiTech	105	115
N114 Eco HiTech	115	125
N124 HiTech	125	135
N134 HiTech	135	145
N154 Eco HiTech	155	165
N174 HiTech	165	201
N134 Active	135	145
N154 Eco Active	155	165
N174 Active	165	201
N134 Versu	135	145
N154 Eco Versu	155	165
N174 Versu	165	201
N134 Direct	135	145
N154 Eco Direct	155	165
N174 Direct	165	201

*ISO 14396

YOUR WORKING MACHINE

Suivez-nous sur Facebook.
www.facebook.com/ValtraGlobal

www.instagram.com/ValtraGlobal

Valtra Connect
www.valtraconnect.com

YouTube
www.youtube.com/valtra