

VALTRA TEAM



Mikko Lehtikoinen

À LA TÊTE DE VALTRA

page 22

+ Finland For You
L'événement made by Valtra !

page 05

+ À pleine vitesse et dans les délais prévus
Investissements majeurs à Suolahti

page 06

+ Plus ergonomique et plus rapide
TwinTrac, une solution efficace la récolte en Espagne

page 16

ÉDITORIAL



L'Expérience « Finlandaise » du Meilleur Tracteur

C'est notre promesse, notre refrain pour cette année 2024 ! Avec l'arrivée du S6 en Finlande, nos tracteurs Valtra sont maintenant tous imaginés, conçus et produits en Finlande. Cet état d'esprit de marque que nous connaissons via nos collègues finlandais, c'est ce que nous voulons partager avec vous tous les jours sur le terrain. Vous êtes au centre de notre action au quotidien et votre satisfaction est notre meilleur carburant.

Le marché français étant le plus important pour notre usine, comme le souligne **Mikko Lehikoinen**, nous devons être au plus près de vous, de vos exigences et trouver les solutions les plus adaptées. Avec ce nouveau concept d'événement « Finland For You », nous avons choisi le combo gagnant pour vous présenter et vous délivrer l'expérience la plus inoubliable : des solutions répondants à vos problématiques, des experts passionnés à votre écoute et de la convivialité à la mode finlandaise. Nous ne voulons pas simplement vous présenter un produit mais un écosystème complet de solutions gravitant autour de ce produit. Ce sera notre fil rouge de l'année sur nos événements majeurs. La satisfaction client : nos missions à toutes et tous, pour cela, nous développons des accompagnements spécifiques dans tous les domaines de compétence pour notre réseau de concessionnaires partout en France. Nous vous présentons les dernières informations Valtra à ne pas manquer ainsi que les incontournables témoignages de nos clients Valtra, ambassadeurs de notre marque ! Belle lecture.

Alexandre Chantrelle
DIRECTEUR COMMERCIAL / MARQUE



Des investissements à l'usine de Suolahti

06



10



12



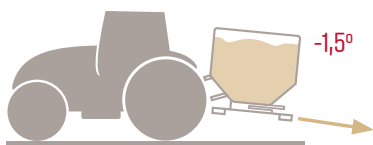
14

DANS CE NUMÉRO :

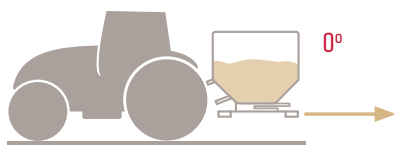
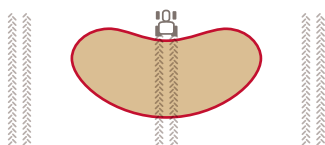
- | | | | |
|-----------|---|-----------|--|
| 03 | Un nouvel équipement du Studio Unlimited | 16 | TwinTrac, une solution efficace pour la récolte |
| 04 | Valtra dans le projet Finnish Future Farm | 19 | Oldtimer: Changement de vitesses avec le changement rapide de rapports TracTrol |
| 05 | Finland for you : Un événement Made by Valtra | 20 | La seule façon d'encourager quelqu'un à faire quelque chose est de lui donner ce qu'il cherche |
| 06 | Les investissements à l'usine progressent comme prévu | 22 | Un nouveau dirigeant à la tête de Valtra |
| 10 | TwinTrac allie précision, polyvalence et confort de travail | 23 | Valtra Collection |
| 12 | Des économies grâce à une pression optimale des pneus | 24 | Gamme Valtra |
| 14 | La gamme complète Reman s'élargit | | |



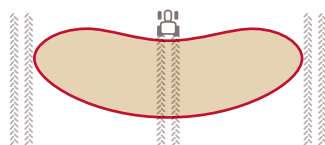
23



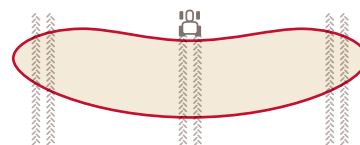
Une trémie pleine pousse l'épandeur vers le bas. Le schéma d'épandage est trop étroit et trop d'engrais est appliqué sur la majeure partie de la surface.



Lorsque la trémie est à moitié pleine et horizontale, l'engrais est épandu uniformément sur une largeur appropriée.



Lorsque la trémie est presque vide, l'épandeur se soulève. Le schéma d'épandage est trop large et trop peu d'engrais est appliqué sur la majeure partie de la surface.



Le troisième point arrière Smart Top Link maintient l'épandeur horizontalement en utilisant les informations de hauteur fournies par le radar.

Deux radars sont montés sur la partie inférieure de l'épandeur d'engrais pour mesurer sa hauteur et sa position.



Valtra Unlimited Smart Top Link LA BONNE QUANTITÉ D'ENGRAIS, QUE L'ÉPANDEUR SOIT VIDE OU PLEIN

Disponible dans le Studio Unlimited, Smart Top Link est une nouvelle option qui améliore l'épandage d'engrais. L'épandeur d'engrais doit être parfaitement horizontal pour garantir un schéma d'épandage régulier. Généralement, une trémie pleine pousse l'épandeur vers le bas, ce qui donne un schéma d'épandage trop étroit, et lorsque la trémie se vide, le schéma d'épandage est trop large.

Smart Top Link est équipé de deux radars montés sur la partie inférieure de l'épandeur d'engrais pour mesurer la hauteur et la position de l'épandeur. Sur la base de ces informations, le système commande le troisième point arrière hydraulique qui maintient

avec précision l'épandeur centrifuge à l'horizontal et optimise le volume d'engrais sur l'ensemble du champ.

Une inclinaison de seulement 1,5 degré modifie considérablement le schéma d'épandage et entraîne des pertes de rendement. Des études ont démontré que Smart Top Link améliore le rendement : chaque hectare d'un champ de céréales rapporte environ de 15 euros de plus par récolte, en fonction du rendement par hectare et du prix des céréales et des engrais. En règle générale, sur une exploitation céréalière de 100 à 1 000 hectares, Smart Top Link est amorti sur 1 à 3 ans. •

www.valtra.fr

NEWS



Lita Appelgren effectue des réglages sur un drone à Tarvaala.

IMAGE SANNA KUITUNEN

VALTRA MÈNE DES RECHERCHES DANS LE CADRE DU PROJET FINNISH FUTURE FARM

Comment le biodiesel HVO fonctionne-t-il sur les tracteurs Valtra par rapport au diesel fossile ? Comment augmenter la séquestration du carbone dans les champs ? Comment pourrait-on mieux familiariser les vendeurs et les agriculteurs à l'agriculture de précision ?

L'agriculture est confrontée à de nombreux problèmes pratiques importants qui nécessitent davantage d'informations. Valtra s'est engagé dans un projet de recherche commun avec les écoles locales d'agriculture JAMK et Poke, avec Neste, AGCO Power et d'autres organisations.

« Le projet de recherche durera environ trois ans et a reçu un financement d'environ 2,5 millions d'euros de la part du Fonds pour une transition juste de l'UE », explique **Jani Oksanen**, responsable du projet chez Valtra.

Le projet est en cours et les premières études ont commencé.

« Nous avons maintenant quatre groupes de travail. L'un d'entre eux par exemple, étudie les différences entre le Neste My renouvelable et le diesel fossile. D'autres groupes de travail développent notamment des méthodes de formation aux caractéristiques de l'agriculture de précision et favorisent la mise en réseau avec des start-up du secteur. Une piste d'essai à petite échelle pour les tracteurs est également en cours de construction à l'école d'agriculture de Tarvaala. »

L'objectif ultime du projet est de promouvoir une agriculture respectueuse de l'environnement par des moyens économiquement rentables. Conjointement aux entreprises et aux écoles, le projet regroupe des exploitations et des entrepreneurs agricoles dans une approche pratique. •

22 500 UTILISATEURS DE VALTRA CONNECT

Au début du mois d'octobre 2023, le nombre d'utilisateurs de Valtra Connect a dépassé les 20 000 clients et il connaît une forte progression depuis.

La surveillance à distance de Connect est disponible sur toutes les Séries de tracteurs, des Séries A à S. L'année dernière, Connect a été particulièrement apprécié dans des pays comme la Pologne, l'Irlande, la France, les Pays-Bas, la Lettonie et la Lituanie, où plus de 80 % des clients l'ont adopté.

Grâce à la surveillance à distance de Connect, les propriétaires peuvent voir la localisation de leurs tracteurs, les itinéraires empruntés, la consommation de carburant, les besoins d'entretien et bien plus encore, directement à partir de l'application sur leur téléphone portable. Les propriétaires peuvent aussi consulter les données sur l'entretien du tracteur qui fournissent la meilleure assistance possible afin d'assurer la continuité du travail. •

HUILE HYDRAULIQUE ET LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT BIOLOGIQUES

L'huile hydraulique et le liquide de refroidissement biodégradables sont disponibles sur les nouveaux tracteurs Valtra grâce au Studio Unlimited.

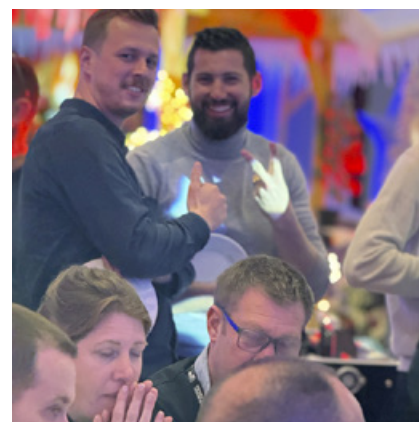
Fabriquée à partir de matières premières renouvelables, l'huile hydraulique est rapidement biodégradable et répond à toutes les exigences de Valtra. Cependant, l'huile ne doit pas être utilisée dans la transmission et ne doit pas être mélangée avec d'autres huiles lubrifiantes. Le liquide de refroidissement biodégradable répond également aux exigences de Valtra, mais lui aussi ne doit pas être mélangé avec d'autres liquides de refroidissement. •

Internet : valtra.fr

VALTRA TEAM

Rédacteur en chef Katja Vuori, Valtra Inc., katja.vuori@agcocorp.com **Édition** Tommi Pitenius, Markkinointiviestintä Pitenius Oy, tommi@pitenius.fi
Comité de rédaction Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechan.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com // Sebastian Quijano, AGCO Iberia S.A., sebastian.quijano@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 // Sarah Howarth, AGCO Limited, sarah.howarth@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com // Alexander Löwenberg, Valtra Inc., alexander.lowenberg@agcocorp.com // Andrina Gerner, GVS Agrar AG, andrina.gerner@gvs-agrar.ch // **Éditeur** Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti **Coordination** Viestintätoimisto Medita Oy
Lay-out Grafiikka Puikkonen Oy **Imprimé par** Grano Oy **Photographies** Archives Valtra, si aucune autre mention

Valtra is a worldwide brand of AGCO



FINLAND FOR YOU :

UN ÉVÉNEMENT MADE BY VALTRA

TEXTE VALÉRIE SMESSAERT IMAGE TEAM VALTRA FRANCE

En mars dernier, la marque Valtra a vu les choses en grand, très grand pour 180 agriculteurs !

Nous avons ramené la Finlande en France à plus de 180 agriculteurs pour un événement unique autour de nos racines et de nos produits. Pour la plupart d'entre eux, ils ne connaissaient pas notre univers et c'est avec du détail que nous nous sommes efforcés de rendre ce moment inoubliable à leurs yeux.

Au fil d'un parcours optimisé et répondant à des problématiques quotidiennes, ces agriculteurs ont découvert ou redécouvert notre gamme de tracteurs forte puissance : la Série T, Q et S allant de 200 à 420 chevaux.

Tout en essayant nos machines, ces agriculteurs ont été sensibilisés

par différents interlocuteurs sur une agriculture optimisée, avec des pratiques durables et efficaces dans leur quotidien : pneumatiques avec la participation de la marque Nokian Tyres, gestion de données parcellaires des intrants avec My Easy Farm et Yara ou encore nos solutions Valtra Unlimited pour répondre à des besoins spécifiques (Graissage centralisé, hydraulique supplémentaire, grue Kesla etc.).

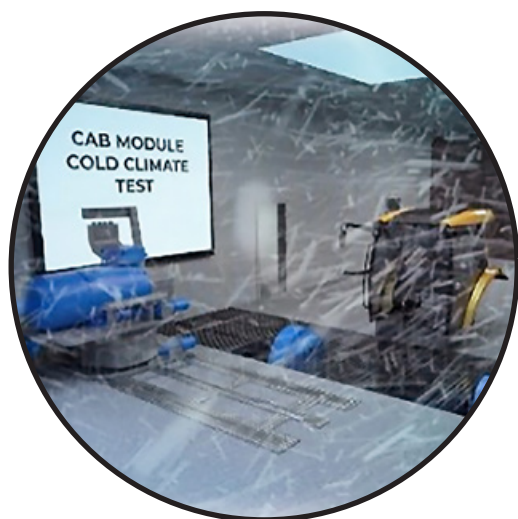
À chaque regard posé, un détail se cachait pour ces agriculteurs venus des 4 coins de la France. Un sauna au feu de bois, du saumon, des bières finlandaises, du mobilier chaleureux et sans oublier des interlocuteurs Valtra présents à chaque instant pour échanger et partager cette expérience féerique. •

Le site de production est passé de 4 à 6 hectares

INVESTISSEMENTS MAJE

Ces dernières années, l'usine de Suolahti a vu notamment la construction d'un nouveau centre logistique et d'une cabine de peinture. Le rythme des investissements ne s'est cependant pas ralenti, il s'est accéléré. L'usine de transmission est actuellement en cours d'extension, avec le lancement de la production de boîtes de vitesses CVT pour les Séries Q et S et le développement de la production de boîte de vitesses Powershift.

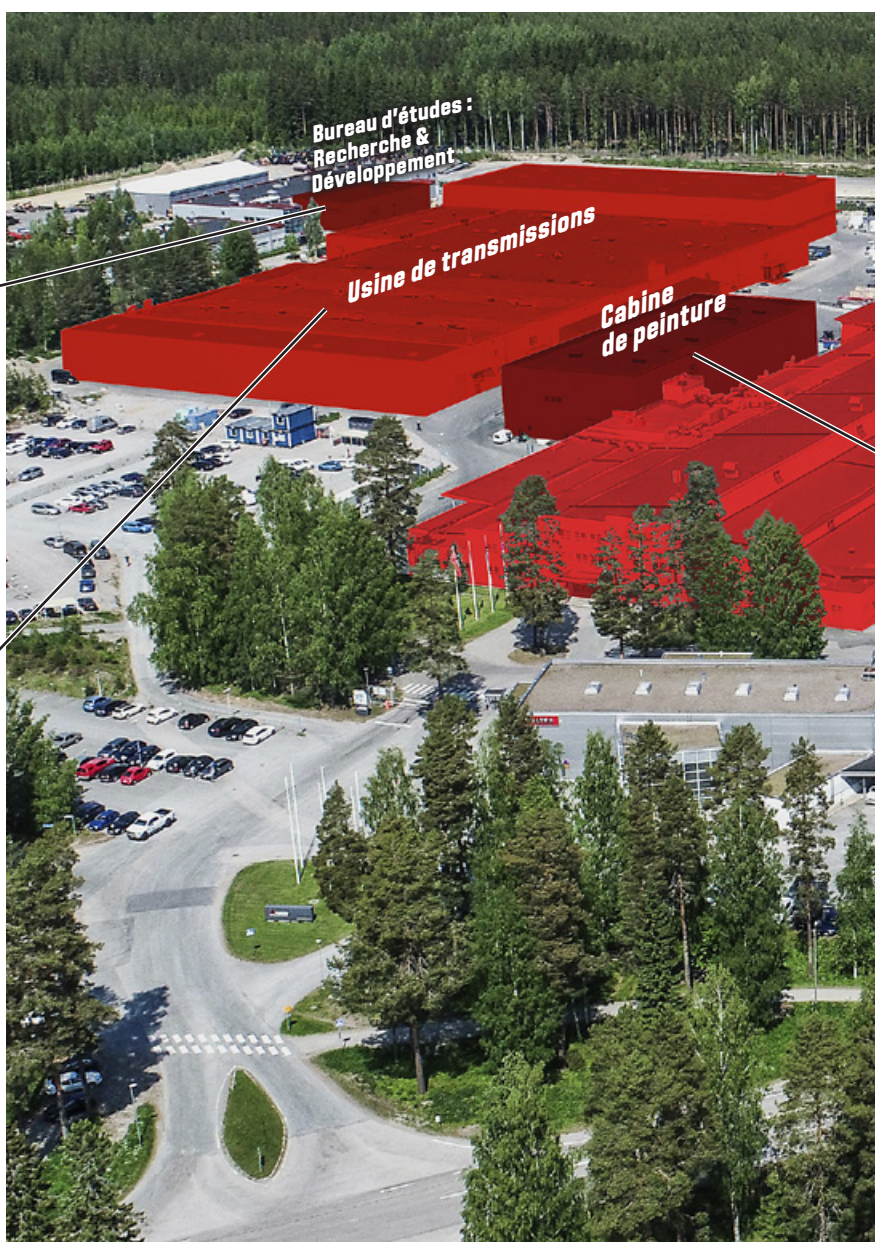
TEXTE TOMMI PITENIUS IMAGE ARCHIVES VALTRA



Bureau d'études : Recherche & Développement



Usine de transmissions



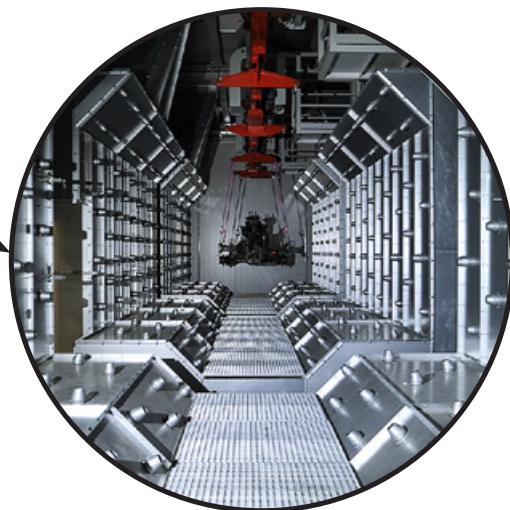
URS À SUOLAHTI

« Suolahti est non seulement une importante usine de tracteurs, elle est également une usine de composants. Nous allons commencer à construire des boîtes de vitesses à variation continue AGCO dans le cadre d'une toute nouvelle activité. »

Tim Millwood, Senior Vice-Président, Directeur de la chaîne logistique chez AGCO



Centre logistique



Cabine de peinture

L'usine de tracteurs de Suolahti s'est installée sur son site actuel à la fin des années 60.

Le bâtiment de l'usine utilisé à d'autres fins, a été alors rénové pour être adapté à l'assemblage des tracteurs. Depuis cette époque, les projets de construction actuels sont les plus importants.

« En cinq ans, le site de production passera de quatre à six hectares, et sera ainsi multiplié par 1,5. En outre, d'autres installations seront construites et rénovées, comme par exemple le centre de pièces détachées et le développement de produits », explique **Mikko Torvelainen**, Chef de projet.

3200 m² d'espace de production seront construits à l'extrémité nord de l'usine de transmission, où commenceront l'assemblage et les essais des transmissions CVT des Séries Q et S. Une extension de l'usine de 1 300 m² sera achevée à l'extrémité sud et servira à l'usinage des pièces de la transmission. Par exemple, sept centres d'usinage FMS d'une valeur de plus d'un million d'euros ont été commandés pour l'usine l'année dernière. En outre, 720 m² de bureaux ont déjà été aménagés sur le côté Est de l'usine et 300 m² de locaux sociaux seront ajoutés sur le côté Ouest. Au total, près d'un hectare de nouveaux espaces seront construits pour la seule usine de transmission.

« Les bâtiments seront prêts au début de l'automne 2024 et la production commencera au début de l'année 2025. Pendant la construction, il a gelé jusqu'à -35 degrés, mais nous avons terminé le toit et les murs du bâtiment avant l'hiver. Le toit a également été recouvert d'une protection de type nordique et le bâtiment a été revêtu d'échafaudages et de bâches contre les intempéries. Nous avons ainsi pu respecter le calendrier dans n'importe quelles conditions », explique Mikko Torvelainen.

L'usine de transmission fabriquera des transmissions et des composants non seulement pour l'usine d'assem-



Une vingtaine de personnes en moyenne ont travaillé sur le chantier de l'usine de transmissions, mais leur nombre a beaucoup varié en fonction de l'avancement des travaux.

blage adjacente, mais aussi pour d'autres usines AGCO. Par exemple, des boîtes de vitesses Powershift sont déjà fabriquées pour les usines brésiliennes et des pièces pour les moissonneuses-batteuses Ideal sont produites dans l'atelier d'usinage. Avec l'extension de l'usine de transmission, l'usine emploiera environ 200 nouveaux employés dont certains sont déjà en formation.

Des locaux performants et plus polyvalents pour les essais

Le centre de développement des produits comprendra 850 m² de bureaux et un nouveau laboratoire de validation. Dans l'ancien laboratoire froid, le tracteur pouvait être conduit dans des conditions froides ou chaudes, mais la chaleur générée par les tracteurs de forte puissance d'aujourd'hui avait tendance à surchauffer le laboratoire lors de longs essais.

Dans le nouveau laboratoire, la température peut être réglée très chaude ou très froide, de sorte que la température reste constante même lorsqu'on conduit un gros tracteur. Le nouveau laboratoire peut aussi contrôler l'humidité de

l'air et le vent. Le laboratoire peut également être utilisé pour tester des composants comme les transmissions, les moteurs ou les cabines.

La cabine de peinture a été achevée exactement dans les délais prévus

La nouvelle cabine de peinture de 2000m² a été achevée précisément selon le calendrier et a été mise en service juste après les vacances d'été en 2023.

À l'avenir, la nouvelle cabine de peinture permettra un temps de phase de 8 minutes dans l'assemblage ainsi que la production de plus de 12 000 tracteurs par an en une seule équipe. La démolition de l'ancien atelier de peinture a libéré beaucoup d'espace au milieu de la

chaîne de montage, dont seule une petite partie a été utilisée. Au fur et à mesure du développement de nouveaux produits et de l'augmentation de la capacité,

de nouvelles étapes d'assemblage peuvent être introduites progressivement.

La nouvelle cabine de peinture permettra de construire des tracteurs plus grands. Par exemple, la Série Q équipée du relevage avant ou la nouvelle Série S sans relevage étaient

« La construction a progressé comme prévu, malgré une période de gel jusqu'à -35 degrés. »

trop grandes pour l'ancienne cabine de peinture.

Un centre logistique en plein essor

Achevé en janvier 2021, le centre logistique a démontré son efficacité et il constitue un élément important de la vie quotidienne de l'usine d'assemblage. Les pièces nécessaires à la production des tracteurs arrivent au centre par camion, sont déchargées, stockées et distribuées sur la ligne d'assemblage en fonction des besoins. Sur la chaîne d'assemblage, le technicien reçoit un plateau contenant précisément les pièces qui seront montées sur le tracteur en question, au moment précis de la tâche, selon les souhaits du client.

Le centre logistique reçoit environ 1000 palettes de pièces par jour. Les rayonnages du centre logistique ont une hauteur de 11 mètres et le bâtiment a une capacité de 100 000 m³. Il regroupe environ 10 000 références.

De nombreux développements

L'usine de transmissions, la cabine de peinture, le centre logistique et bureau d'études ne constituent cependant qu'une partie des transformations de l'usine de Suolahti. D'autres installations ont été rénovées, notamment le centre de pièces détachées, le studio Unlimited et le centre d'accueil des visiteurs l'Atrium. L'usine de remise à neuf des boîtes de vitesses Reman, située à l'extérieur du site de Suolahti, a également été agrandie et l'équipe Smart AG qui développe de nouvelles innovations, a déménagé dans de nouveaux locaux à Jyväskylä, situés sur le même site où la production de tracteurs Valmet a débuté en 1951.

Au total, l'usine de Suolahti emploie environ 1300 personnes. L'usine de moteurs AGCO Power à Linnavuori est également un employeur presque aussi important. Pour AGCO, la Finlande représente le deuxième pays en termes d'effectif. •



L'usine fonctionne avec 100 % d'énergie renouvelable

L'usine de Suolahti est l'usine de tracteurs la plus propre au monde. Elle fonctionne avec 100 % d'énergie renouvelable même si la consommation d'énergie pour le chauffage est élevée dans le Nord. Aucun déchet ne va à la décharge : 81 % des déchets sont recyclés et le reste est incinéré pour produire de l'énergie.

- L'électricité et la chaleur sont produites à partir d'énergies éolienne, hydraulique et de biomasse 100 % renouvelables.
- Aucun déchet n'est mis à la décharge.
- Les déchets sont triés en 26 catégories différentes, 81 % sont recyclés et 19 % sont incinérés pour produire de l'énergie.
- La consommation d'énergie a été réduite de 18 % entre 2018 et 2022.
- Les émissions de dioxyde de carbone résultant des transports vers l'usine ont diminué de 17 % depuis 2017.
- Sur la chaîne de montage, le réservoir des tracteurs est alimenté en diesel renouvelable Neste My. Au cours des cinq dernières années, environ 5 millions de litres de ce carburant ont été utilisés.
- Dans le secteur du reconditionnement Reman, environ 90 % des matériaux des moteurs et des boîtes de vitesses sont des matériaux recyclés.
- Les moteurs EcoPower à bas régime consomment environ 10 % de carburant en moins.



Le N175 en action en poste inversé dans les lavandes.

Un Valtra N175 équipé du poste inversé TwinTrac

PRÉCISION, POLYVALENCE & CONFORT DE TRAVAIL

Le Valtra N175 est devenu l'allié indispensable de Ludovic Charles. Dans les dévers et des champs complexes, le poste inversé se révèle être indispensable pour cet agriculteur !

TEXTE ET IMAGE LA FACTORY

Située à une cinquantaine de kilomètres au sud-est de Toulouse, l'exploitation de **Ludovic Charles** regroupe des productions diversifiées. Un tiers de la SAU d'une centaine d'hectares est consacré à la production de lavande, le reste est réparti entre des cultures en agriculture biologique et des parcs

et prairies à foin pour une pension équestre. Longtemps contraint d'utiliser plusieurs tracteurs pour gérer ces différentes activités, Ludovic Charles témoigne de son choix d'opter pour un Valtra N175. Une décision qu'il ne regrette pas : ultra-polyvalent, l'engin est très vite devenu son principal outil de travail.

Des économies de carburant pour tous les travaux légers !

« Valtra nous a repris un 130 et un 180 ch que nous avons remplacés par ce 175ch neuf. Avant, nous avions besoin de 2 tracteurs pour des utilisations spécifiques. Aujourd'hui, le Valtra fait tout. Il est capable de mener un combiné en 4 mètres aussi bien que la bineuse à lavandes. Pour



Ludovic Charles & son commercial chez Manager, Paul Dinnat.



Efficace & Unique : Le poste inversé TwinTrac Valtra.

tout ce qui demande un tirage très léger, ses quatre cylindres génèrent de grosses économies de carburant et quand on lui demande de remplacer le 180ch, il fait aussi le boulot. Il a toutes les qualités pour le travail : de la puissance, un très bon rayon de braquage, de l'adhérence et une excellente visibilité. »

Un poste inversé pour gagner en confort et en précision

Le poste inversé TwinTrac de ce Valtra N175 permet à Ludovic de s'adapter au relief vallonné de l'exploitation.

« Biner les lavandes en marche avant et en dévers représente souvent une situation délicate. Le tracteur risque de ripper et partir. Avec le N175 en position poste inversé, on peut compenser. Pour moi, c'est une alternative moins coûteuse au guidage RTK et qui permet même de gagner en précision. J'utilise également le poste inversé pour biner mes autres cultures. Le tracteur fait aussi beaucoup de foin. Quand on renouvellera la faucheuse, on la mettra aussi en poste inversé. Plus besoin de tourner la tête ! »

Modification sur-mesure des commandes en marche arrière

Afin de répondre à une demande particulière de l'exploitant, ce poste inversé a été adapté afin de pouvoir utiliser un joystick en lieu et place des distributeurs mécaniques. **Paul Dinnat**, commercial Valtra pour la concession Manager dans le Gers, explique comment l'atelier a trouvé la solution : « La manipulation des distributeurs mécaniques en poste inversé posait un problème. Nous avons profité de l'absence de relevage avant pour commander un tracteur avec un distributeur électrique, des blocs latéraux et un joystick en cabine. »

Le N175, un tracteur compact ultra-polyvalent et personnalisable

La personnalisation reste une de nos grandes forces via notre Studio Unlimited. Avec cet exemple, Valtra démontre une fois de plus sa capacité à s'adapter aux usages de chaque exploitant. Défi relevé pour cette Série N, capable de biner des lavandes à flanc de coteaux comme de travailler en élevage ou encore en grandes cultures... en poste inversé, avec des commandes sur-mesure. •



Dans les pentes : mêmes pas peur !



Le tracteur testé était équipé de pneus Bridgestone VF 710/70R42 BS VT à l'arrière et de pneus VF 600/70R30 BS VT à l'avant.

Lors des essais, un champ de pommes de terre a été légèrement travaillé après la récolte avec un déchaumeur Cenius de 5 mètres de large Amazon. Le tracteur était équipé d'une masse supplémentaire de 1,8 tonne à l'avant et de masses sur jantes à l'arrière. La répartition du poids du tracteur était de 52:48 à l'arrêt et de 42:58 en traction. Lancé à 13km/h, le tracteur fonctionnait à pleine puissance de manière permanente.

Une étude danoise sur la pression des pneus

UNE PRESSION DES PNEUS OPTIMALE PERMET D'ÉCONOMISER DU CARBURANT ET DU TEMPS

Le système de télégonflage des pneus et les pneus VF constituent une excellente combinaison qui se traduit par de meilleurs rendements, une réduction de la consommation de carburant et des gains de temps. L'étude a porté sur un déchaumage superficiel à une pression pneumatique de seulement 0,6 bar, et a permis d'économiser environ un litre de carburant par hectare.

TEXTE TOMMI PITENIUS IMAGE ARCHIVES VALTRA

Une pression de 0,6 bar accélère le travail d'environ 1,8 % par rapport à une pression de 1,6 bar.

L'automne dernier, au Danemark, AGCO a effectué des essais très pratiques sur un tracteur Valtra Q305, avec des pneus Bridgestone VF (Very High Flexion), un système de gonflage central des pneus CTI (Central Tyre Inflation) et un déchaumeur Amazone Cenius 2TXSuper de 5 mètres de large. Les essais ont été réalisés à des pressions de 0,6, 1,6 et 2,0 bars. La consommation de carburant, la vitesse de travail et le compactage du sol ont été mesurés aux différentes pressions des pneus.

« Bien sûr, un agriculteur peut modifier la pression des pneus sur route et sur les champs sans système de télégonflage avec des pneus normaux, mais cela ne se fait pas souvent. L'utilisation du système de télégonflage depuis la cabine du tracteur facilite la modification de la pression. De leur côté, les pneus VF permettent une grande marge de réglage de pression

des pneus », explique **Keld Andersen**, Chef de produit pour les pneus agricoles chez Bridgestone.

Une pression de 0,6 bar peut sembler dangereuse, mais elle fonctionne bien avec les pneus VF. Lors des essais, les pneus ont été mesurés, ils n'ont pas du tout patiné, ni subi de contraintes notamment dans les virages.

Moins de carburant, de temps et de compactage

Sur le champ, une pression pneumatique de 0,6 bar permet d'économiser environ un litre de carburant par hectare par rapport à une pression de 1,6 bar. Par contre, une pression élevée permet d'économiser du carburant sur route, mais la différence est moindre.

Une pression de 0,6 bar accélère le travail d'environ 1,8 % par rapport à 1,6 bar car le patinage est réduit. Le

sol est compacté à une profondeur de 52 cm lorsqu'on roule avec une pression de 0,6 bar, tandis qu'à 1,6 bar, le sol est compacté à une profondeur de 63 cm. Le compactage à une profondeur de plus de 50 cm peut être permanent car ni le gel ni les outils ne produisent aucun effet sur le compactage à une telle profondeur. Étant donné qu'un champ non compacté produira un rendement supérieur de 1 % par an, il en résulte un bénéfice moyen de 21 euros par hectare.

« De nombreux agriculteurs ont tendance à conduire avec les mêmes pressions de pneus tout au long de l'année et pour tous les travaux. En tant qu'agronome, je pense que ce n'est pas la meilleure façon d'utiliser un tracteur et des pneus. Une pression élevée des pneus compacte le champ et pénalisera les rendements les années suivantes », explique **Jens Christian Jensen** qui a dirigé l'étude. •



Jens Christian Jensen, concepteur des essais, et Sophie Rothaus, conductrice du tracteur, ont été impressionnés par les effets d'une pression pneumatique optimale sur la consommation de carburant, l'efficacité du travail et le compactage du sol.

0,6 bar par rapport à 1,6 bar

- Consommation de carburant réduite de 1 l/ha
 - Dans la saison, le tracteur passe 5 fois dans les champs
 - Exemple d'une exploitation de 200 hectares
 - Prix du diesel 1,5 €/l
- = Économie annuelle de 1500 € par an
+ Économie supplémentaire avec de meilleurs rendements en raison d'un moindre compactage 20 €/ha
+ Économie supplémentaire avec conduite sur route

Économies :

- Carburant au champ – 7 %
 - Carburant sur route – 2 %
 - Gain de temps – 1,8 %
 - Compactage du sol – 17 %
- (0,6 bar par rapport à 1,6 bar sur le champ, 1,6 bar par rapport à 2,0 bars sur route)

L'installation d'une boîte de vitesses ou d'un moteur reconditionnés dans un atelier local est facile, rapide et économique.



Une boîte de vitesses reconditionnée permet d'économiser 90 % de ressources naturelles par rapport à une boîte de vitesses neuve.

Environ 6500 références différentes dans la gamme Reman d'AGCO

LE RECONDIONNEMENT S'ÉTEND AU BRÉSIL SUR LES TRANSMISSIONS & EN EUROPE SUR LES RADIATEURS

TEXTE TOMMI PITENIUS IMAGE ARCHIVES VALTRA

L'activité reconditionnement Reman de Valtra a connu une croissance rapide et continue de se développer. Auparavant, le Brésil rénovait seulement les moteurs, mais le pays se prépare actuellement à la remise à neuf des transmissions. En Europe, la gamme s'est étendue aux radiateurs.

« La gamme Reman d'AGCO comprend environ 6500 références différentes. Les vendeurs de pièces détachées peuvent immédiatement consulter le catalogue électronique des pièces détachées et voir s'il existe une alternative Reman pour la pièce dont ils ont besoin. Si c'est le cas, la commande est aussi simple que celle d'une pièce de rechange normale », explique **Jari Luoma-aho**, responsable du service Reman chez Valtra.

En règle générale, une pièce remanufacturée est environ un tiers moins chère qu'une pièce de re-

change neuve. Elle bénéficie toutefois de la même garantie qu'une pièce neuve. Pour les moteurs et les transmissions par exemple, le prix et le calendrier d'un composant Reman sont connus précisément à l'avance. En revanche, si le moteur et la transmission sont réparés localement, les travaux prennent plus de temps et le prix n'est pas connu au moment où ils commencent.

Des milliers de boîtes de vitesses et de moteurs par an

À Suolahti, Valtra remet à neuf environ 1500 boîtes de vitesses, inverseurs et transmissions Powershift chaque année. En 2023, AGCO Power a remis à neuf un peu moins de 1000 moteurs et des milliers de dispositifs à carburant. À l'usine AGCO Power de Linnavuori, la division Reman construit également de nouveaux moteurs marins et

d'autres moteurs spéciaux.

« Nous proposons des moteurs remis à neuf à partir des versions du début des années 80, mais des modèles plus anciens sont encore disponibles. La dernière législation européenne en matière d'émissions limite la remise à neuf des moteurs : les moteurs dont l'homologation des émissions remonte à plus de 20 ans doivent être remis à neuf sur le bloc-moteur du client sans que le numéro de série ne soit changé. Cependant, cela ne s'applique qu'aux moteurs complets, les moteurs embiellés ou embiellés avec culasse peuvent toujours être fournis sans restriction », explique **Jarkko Roiha**, responsable des opérations Reman chez AGCO Power.

La gamme Reman de Valtra s'est enrichie de radiateurs. La gamme est actuellement limitée, mais de nouveaux modèles de radiateurs sont ajoutés en permanence. •



**SI VOUS LE VOYEZ,
VOUS ALLEZ LE VOULOIR
TOUT DE SUITE.
EN PLUS, C'EST POSSIBLE...**

**UN DEVIS ? C'EST POSSIBLE !
SCANNEZ LE QR CODE**



VALTRA
YOUR WORKING MACHINE

Plus ergonomique et 10% plus rapide

TWINTRAC FACILITE LA RÉCOLTE DES PISTACHES ET DES AMANDES

TEXTE CARLOS VILAR, SEBASTIAN QUIJANO IMAGE SEBASTIÁN QUIJANO

Les amandes ont été récoltées avec un tracteur Valtra N155 équipé du poste de conduite inversé TwinTrac à l'arrière duquel se trouve un outil ressemblant à un vibreur arboricole.

Le distributeur espagnol Valtra a testé la Série N en collaboration avec l'Université de Saragosse. Ce test a permis d'étudier les avantages du poste de conduite inversé TwinTrac, tels que l'amélioration de la vitesse de travail et l'ergonomie pour le conducteur. Le test a clairement démontré ses avantages pour la récolte des pistaches et des amandes.

La récolte s'est faite de deux manières : avec le poste de conduite inversé TwinTrac et de manière traditionnelle. Le tracteur était un Valtra N155 avec un vibreur arboricole pour la récolte des pistaches et des amandes.

TwinTrac est le seul poste de conduite inversé monté en usine et homologué dans l'industrie du tracteur. Lors de l'essai, il a permis de réaliser des économies à la fois sur les intrants, comme sur le carburant, et surtout sur le temps de travail.

La récolte des pistaches et des amandes a été environ 10 % plus rapide grâce au poste de conduite inversé TwinTrac. La consommation de carburant s'est élevée à seule-

TwinTrac est le seul poste de conduite inversé équipé en usine et homologué dans l'industrie du tracteur.



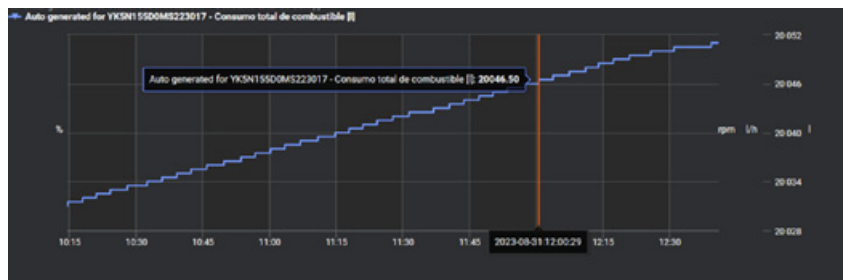
ment 8,21 litres par heure et celle d'AdBlue à 0,63 litre par heure.

Une position de travail bien plus agréable

Le confort du conducteur a été remarquablement amélioré avec le poste de conduite inversé qui ne nécessite plus de tourner la tête ou le torse. Sans le poste de conduite

inversé, le conducteur devait se retourner 95 % du temps, ce qui n'est plus indispensable avec TwinTrac.

La Série N de Valtra se distingue des autres tracteurs à quatre cylindres car elle possède la capacité de charge de nombreux tracteurs à six cylindres. Cependant, le tracteur à quatre cylindres plus léger consomme moins de carburant. La Série N est une excellente combinaison avec ses dimensions compactes, sa puissance élevée, ses nouvelles technologies et son confort. En outre, ses caractéristiques d'agriculture de précision permettent à la Série N de travailler à pleine puissance sans stresser le conducteur. •



Consommation de carburant de 8,21 litres par heure et consommation d'AdBlue de 0,63 litre par heure.



Les amandes et les pistaches ont été chargées dans la remorque à partir de la récolteuse.

LES ORAGES APPORTENT À NOUVEAU DE LA PLUIE !

Soyez prêts à tout ! Les phénomènes météorologiques extrêmes sont de plus en plus fréquents et de plus en plus difficiles à prévoir, mais nous pouvons nous préparer à affronter de fortes pluies et des champs inondés.

Nous recommandons les pneus Bridgestone VF lorsque vous avez besoin d'une bonne capacité de charge et d'une faible pression.

- ✓ Par exemple, les pneus 710/70R42 ont une capacité de charge de 4,2 tonnes par pneu, mais une pression de 0,6 bar seulement dans le champ.
- ✓ Notre nouvelle technologie de pneumatique permet d'obtenir un pneu très flexible et un confort de conduite supérieur.
- ✓ La meilleure garantie sur le marché (10 ans).



Caractéristiques des pneus VT-TRACTOR :

- Meilleur rendement car le sol est moins compacté
- L'excellente adhérence augmente la productivité
- Faibles coûts d'exploitation
- Plus d'efficacité



Caractéristiques

de pneus VX-TRACTOR :

- Plus de traction
- Résistance supérieure à l'usure
- Utilisation polyvalente

Assurez-vous auprès de votre concessionnaire Valtra de conduire avec de bons pneus.

BRIDGESTONE

www.bridgestone-agriculture.eu



VOLVO BM A INTRODUIT LE POWERSHIFT TRACTROL DÈS LES ANNÉES 60

Dans les années 60, le concept du tracteur diesel à roues arrière motrices était déjà bien établi, mais le développement des transmissions était intense dans la recherche de meilleures solutions pour différents travaux. Des rapports ont été ajoutés et certains constructeurs comme Valmet ont introduit la synchronisation pour faciliter leur utilisation. Cependant, sur les champs, l'outil arrêta le tracteur dès que le conducteur appuyait sur l'embrayage. Tel était le cas jusqu'à l'introduction du powershift qui n'interrompait pas la conduite du tracteur. Le Multi-Power de Massey Ferguson n'était pas le premier, mais peut-être le plus connu et il a fait bouger les concurrents.

Volvo BM estimait également que cette caractéristique était essentielle pour rester à la hauteur de ses concurrents britanniques. C'est ainsi que TracTrol a été mis en production en 1969, et l'argumentaire marketing mentionnait que le frein moteur était disponible pour les deux vitesses. Les mêmes développeurs de produits ont introduit le nouveau powershift dans la série de tracteurs commune de Volvo et Valmet. Entre le moteur et la boîte de vitesses, il y avait désormais un réservoir de carburant et de l'espace pour un powershift compact ou

pour une vitesse rampante. Cependant, ce choix n'a pas plu à tout le monde. Au début des années 90, les nouvelles séries Mega et Mezzo ont donc été équipées d'un inverseur de marche et d'une boîte de vitesses de base à plusieurs rapports qui permettait au tracteur de rouler lentement même avec un rapport élevé.

La boîte de vitesses de Valtra était désormais performante : le frein de stationnement intégré a apporté la consécration au tracteur qui change de direction et de vitesse en douceur, quelles que soient les températures et les conditions de charge.

À cette époque, les tracteurs commençaient également à être équipés de « semi-powershifts », généralement à quatre vitesses. Cependant, Volvo BM avait déjà eu l'idée d'une transmission à trois vitesses. Valmet l'a développée et l'a montée à l'intérieur du châssis. La production a débuté en 1993 sous le nom de Delta Powershift également connue sous le nom de Pangshift. La boîte de vitesses a été perfectionnée en 1998

En Suède, la « vitesse officielle de déchaumage » a longtemps été de 8,0 km/h. Grâce à la transmission powershift, ce modèle T700 s'est sorti d'une situation difficile sans s'arrêter, en ralentissant simplement un peu.

pour les modèles HiTech. Le changement de vitesses était alors contrôlé électroniquement par des valves proportionnelles comme l'inverseur de marche nouvellement introduit actionné par un embrayage multi-disques.

Un inverseur de marche et un frein de stationnement excellents

La boîte de vitesses de Valtra était désormais performante : le frein de stationnement intégré couronnait un tracteur qui changeait de direction et de vitesse en douceur, indépendamment des températures et des conditions de charge. De plus, la boîte de vitesses automatique devenue standard, changeait de vitesse au besoin en fonction de la charge. Cependant, les trois rapports ayant leurs limites, les travaux de développement se sont poursuivis pour aboutir à un powershift à cinq rapports. Cela a nécessité une nouvelle conception de la boîte de vitesses principale et le réservoir de carburant a dû être déplacé à l'extérieur du châssis. En 2007, la boîte de vitesses powershift actuelle a été introduite sur le modèle Versu. Sur les modèles brésiliens, le powershift à trois rapports et l'inverseur de marche ont été introduits vingt ans plus tard par rapport à la Finlande.

Le premier powershift nordique a permis d'augmenter la vitesse du rapport principal de 27 %, tandis que le modèle actuel permet d'atteindre des vitesses 128 % plus rapides sans utiliser l'embrayage. Bien entendu, en 45 ans, les tracteurs sont devenus plus performants et plus confortables même si l'agriculture est devenue beaucoup plus exigeante. •

LA SEULE FAÇON D'ENCOURAGER QU À FAIRE QUELQUE CHOSE EST DE LUI CE QU'IL CHERCHE

TEXTE ET IMAGE VALÉRIE SMESSAERT



ELQU'UN DONNER



Le T175e Versu équipé du pack Technologie Pro X au champ.

Direction la Saône-et-Loire à la rencontre d'une famille qui a décidé de connecter sa ferme à 101 % à ses machines ! L'histoire aurait pu s'arrêter à l'achat de deux tracteurs Valtra par M. et Mme **Piet** ! Mais ce n'est pas le cas.

Dans cette exploitation familiale, trois personnes travaillent ensemble : couple & enfant. Ils travaillent actuellement sur 250 hectares et exploiteront 500 hectares avec l'acquisition d'une nouvelle ferme. Cette récente acquisition a obligé la famille à reconsidérer sa façon de travailler, principalement en termes d'efficacité et de rentabilité. Leur besoin n'était pas seulement d'avoir des tracteurs capables de semer et de tracter, mais surtout des tracteurs capables d'être précis, intelligents et rentables.

En effet, Mme Piet rencontrait de grandes difficultés concernant la gestion de ses données afin de remplir sa déclaration de gestion de parcelles, obligatoire dans le cadre de la PAC. De son côté, M. Piet souhaitait avoir une vision globale

et précise de l'utilisation des intrants sur son exploitation, en réalisant des tâches spécifiques et en utilisant la modulation de doses sur son parcellaire très disparate en deux mots : précision et traçabilité.

François Hautier, responsable des ventes du concessionnaire Valtra, Chevillard Agri, l'a vite compris, malgré le choix de départ porté sur des tracteurs moins équipés, ils ont décidé de monter en gamme et l'affaire a été conclue deux heures plus tard.

Des solutions parfaitement adaptées à des besoins spécifiques : 2 tracteurs équipés de packs d'options disponibles chez Valtra, la famille Piet a pu trouver une solution totalement en adéquation avec leurs exigences. Le premier est un T175e Versu dédié à l'agriculture de précision : semis et fertilisation, équipé d'un pack Technologie Pro X, et l'autre est un T255 Versu avec un pack Technologie, lui étant dédié à la traction.

Le message clé de cette histoire ? La montée en gamme n'est pas une fin en soi mais une parfaite réponse à des besoins précis de l'utilisateur. S'adapter, c'est faire vivre l'Expérience du Meilleur Tracteur à nos clients. •

"M. Piet et François HAUTIER, commercial chez Chevillard Agri".



Mikko Lehikoinen a pris la direction de Valtra au début de cette année. Son objectif est d'augmenter de manière significative la part de marché en Europe.

Mikko Lehikoinen, une nouvelle personne à la tête PDG de Valtra

« VALTRA EST UNE GRANDE ENTREPRISE AVEC DES ÉQUIPES SOLIDES »

TEXTE TOMMI PITENIUS IMAGE ARCHIVES VALTRA

Lorsque **Jari Rautjärvi** est parti à la retraite après une carrière de plus de 30 ans chez Valtra, **Mikko Lehikoinen** a été nommé pour lui succéder en tant que directeur général. Il a travaillé 15 ans chez Valtra, précédemment au poste de directeur du marketing.

« En Europe, la part de marché de Valtra a augmenté ces dernières années et s'élève aujourd'hui à 7,2 %. Cette équipe est capable d'amener Valtra à une part de marché de plus de 10 % en Europe d'ici 2028. De plus, Valtra est l'une des marques de tracteurs les plus populaires en Amérique du Sud et elle occupe une position forte également en Australie et dans certaines régions de l'Asie », déclare Mikko Lehikoinen.

L'équipe Valtra a réussi dans de nombreux domaines : l'engagement de son personnel, la satisfaction de ses clients, la sécurité au travail, l'agriculture intelligente et la personnalisation des tracteurs constituent les fondements de la croissance future.

« Nous nous améliorons sans cesse dans ce domaine et nous

avons un bon service à la clientèle. De plus, l'expérience client s'est fortement développée au cours de l'année écoulée. Depuis longtemps, la France constitue le premier marché européen et l'Allemagne est le pays qui connaît la plus forte croissance. Valtra a donc une position forte dans les plus grands pays agricoles européens. Une solide expérience client ne peut être fournie que par du personnel engagé et qualifié – et Valtra se doit d'être le meilleur employeur pour son personnel qualifié », affirme Mikko Lehikoinen.

Investissements dans l'usine et dans la gamme

AGCO a beaucoup investi pour le personnel, dans l'usine Valtra à Suolahti, dans l'usine de moteurs AGCO Power de Linnavuori à Nokia, et dans la gamme de tracteurs de Valtra.

« En 2023, nous avons formé l'ensemble du personnel aux convictions de la culture d'entreprise d'AGCO. Plus de 600 employés ont suivi une formation d'une journée sur la manière dont les principes Farmer

first, Speak up et Team up seront mis en œuvre dans nos activités et ils ont évalué comment ils nous aideront à atteindre nos objectifs futurs. »

« En investissant dans les usines, nous augmenterons la capacité, l'efficacité et la qualité. Grâce à la nouvelle usine de transmission, nous commencerons à fabriquer nous-mêmes toutes les transmissions à variation continue. Nous disposerons également d'un tout nouvel atelier de peinture de carrosserie, d'un centre d'innovation pour le développement des produits et d'un centre logistique. Nous devons maintenant démontrer qu'en Finlande, cela vaut la peine d'investir également dans l'avenir et que les investissements y sont les plus rentables. »

Il y a quelques années, Valtra avait quatre Séries de tracteurs en Europe, aujourd'hui il y en a déjà sept. La gamme comprend des tracteurs adaptés aux vignobles aussi bien qu'au labour des prairies, sans oublier les travaux municipaux et les travaux forestiers. L'année dernière, le succès de la Série Q a permis de gagner des parts de marché. La prochaine étape est la nouvelle Série S que nous présenterons cette année lors du Smart-Tour en Europe.

« Plus d'un tiers de nos clients souhaitent que leur tracteur soit équipé dans le Studio Unlimited. Aucun de nos concurrents n'est en mesure de proposer à la même échelle des tracteurs aussi personnalisés. » •

Mikko Lehikoinen

Identité : Mikko Lehikoinen, Directeur Général de Valtra, né en 1975

Formation : Master en agriculture et sylviculture, MBA

Carrière : Mikko Lehikoinen a travaillé dans le développement de logiciels forestiers et a occupé des postes de direction chez le constructeur de machines forestières Kesla. Chez Valtra depuis 2009, à des postes de direction du marketing

Famille : Marié, un fils de 17 ans et une fille de 15 ans

Loisirs : De nombreux sports du padel jusqu'au ski de piste, sylviculture et une Mercedes-Benz SL de 1964

MAINTENANT, ON SE FAIT UN BARBECUE !



SET DE BARBECUE V42803810 **59,50€**

- Le set comprend un tablier, une pince, une fourchette à barbecue et une spatule
- Le tablier est en toile de coton solide et les outils de grillade sont en acier inoxydable



PLANCHE À DÉCOUPER EN BOIS ET COUTEAU À FROMAGE V42806040 **32€**

- La planche à découper fait 240x160x15 mm
- Elle possède une fixation magnétique pour le couteau à fromage
- Emballé dans un paquet cadeau



SET DE VERRES V42802500 **19,90€**

- Deux verres à bière de 0,5 litre dans un paquet cadeau



CASQUETTE V42803860 **15€**

- Casquette noire avec broderie
- Fermeture à bouton-pression
- 100 % coton

T-SHIRT V42808602-07 **32€**

- Ce T-shirt gris foncé présente une impression 3D visible sur la poitrine
- 50 % coton, 50 % polyester
- Tailles : S-XXXL



T-SHIRT FEMME V42808712-16 **32€**

- Imprimé strass ton sur ton sur la poitrine
- Modèle légèrement ceinturé
- 95 % coton, 5 % élasthanne
- Tailles : S-XXL



Les articles présentés sont disponibles dans la boutique en ligne shop.valtra.com ou chez votre distributeur Valtra. La gamme varie d'un point de vente à l'autre. Les prix sont TTC. Nous nous réservons le droit de modifier les prix en fonction des marchés.

Retrouvez la gamme sur: www.valtra.fr

Modèles **Valtra**



Série F

MODÈLE	CH MAX *
F75	75
F95	90
F105	103



Série A

MODÈLE	CH MAX *
A75	75
A85	85
A95	95
A105	105
A115	115
A125	125
A135	135

Tous les modèles de la Série A disponibles avec la transmission HiTech. Les modèles A75-A95 sont également disponibles avec la transmission HiTech2 et les modèles A105-115 avec la transmission HiTech4.



Série G

MODÈLE	CH MAX *	
	STANDARD	BOOST
G105	105	110
G115	115	120
G125e	125	130
G135	135	145

Tous les modèles de la Série G sont disponibles avec la transmission HiTech, Active ou Versu.



Série N

MODÈLE	CH MAX *	
	STANDARD	BOOST
N135	135	145
N155e	155	165
N175	165	201

Les modèles de la Série N sont disponibles avec la transmission HiTech, Active, Versu ou Direct.



Série S

MODÈLE	CH MAX *	
	STANDARD	BOOST
S286	280	310
S316	310	340
S346	340	370
S376	370	400
S396	400	420
S416	420	420



Série Q

MODÈLE	CH MAX *	
	STANDARD	BOOST
Q225	230	250
Q245	245	265
Q265	265	290
Q285	285	305
Q305	305	305



Série T

MODÈLE	CH MAX *	
	STANDARD	BOOST
T145	155	170
T155	165	180
T175e	175	190
T195	195	210
T215	215	230
T235	235	250
T235 Direct	220	250
T255	235	271

Les modèles de la Série T sont disponibles avec la transmission HiTech, Active, Versu ou Direct sauf le modèle T255 qui est disponible avec la transmission HiTech, Active ou Versu.