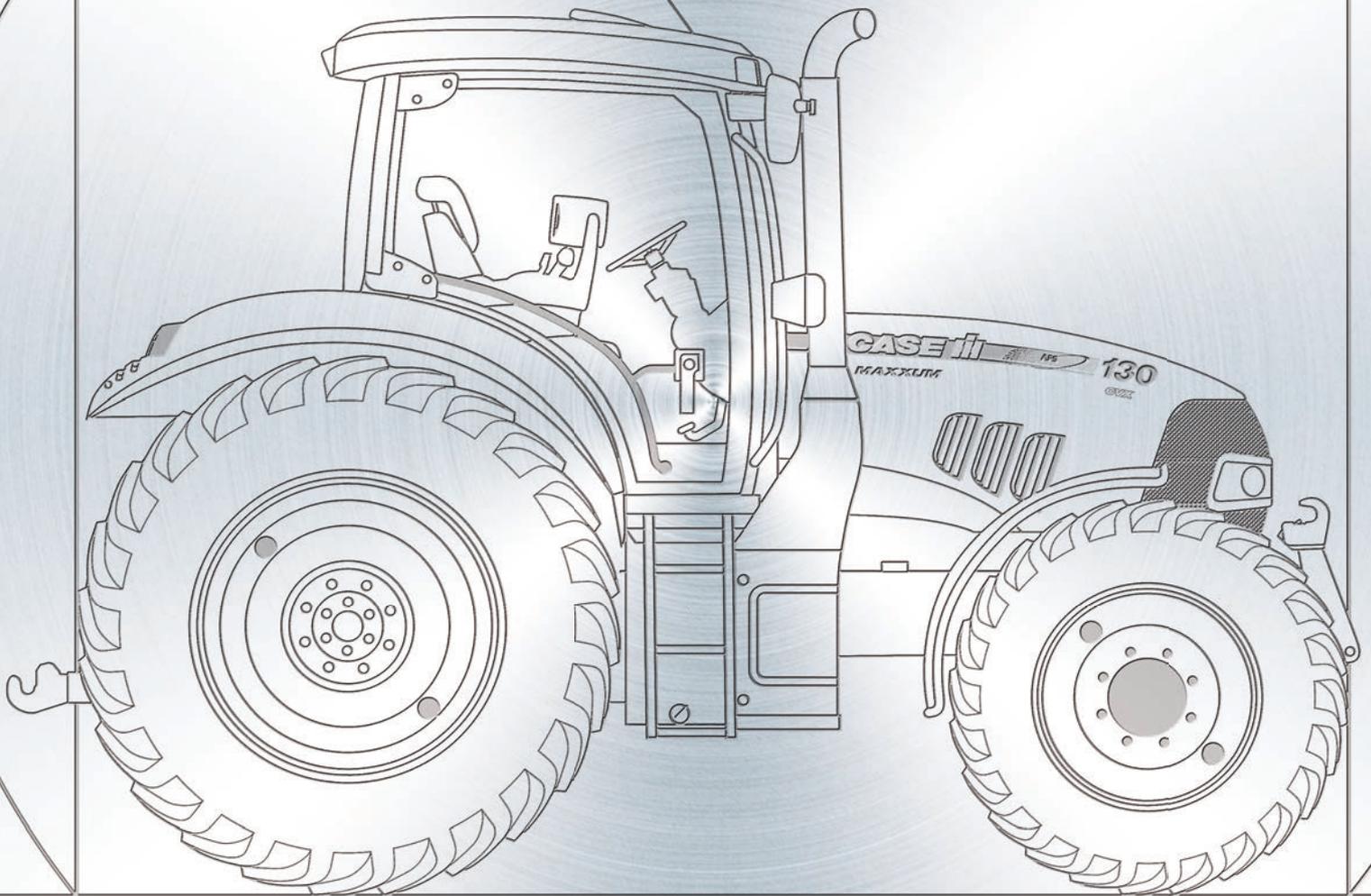


n°13 - Octobre 2013

# FARM FORUM

le magazine de Case IH



**Témoignage** : un agriculteur en quête d'économies grâce à son Steiger® p16

**Technologie** : Tier 4 Final, la dernière norme de réduction des polluants p18

**Immersion** : au plein cœur du Chicago Board of Trade p22

## CASE IH EN FRANCE

- 4 **NOUVEAUTÉ** : NOUVELLES SÉRIES 5 DE CASE IH, DES PRESSES POUR TOUJOURS PLUS DE DENSITÉ ET DE PERFORMANCE
- 6 **ÉLEVAGE** : DES MONTBÉLIARDES AU PLEIN CŒUR DU MASSIF DU JURA
- 9 **DÉCOUVERTE** : VOYAGES CASE IH AUX ÉTATS-UNIS ET EN AUTRICHE, INSCRIVEZ-VOUS DÈS À PRÉSENT !
- 10 **OPÉRATIONS TERRAIN** : MOIS EFFICIENT POWER ET TECHNO FORUM AXIAL-FLOW®, DEUX ÉVÉNEMENTS CASE IH EXCEPTIONNELS
- 12 **RÉCOLTE** : DES AGRICULTEURS BIEN ACCOMPAGNÉS PAR LEUR CONCESSIONNAIRE POUR PRENDRE EN MAIN LEUR AXIAL-FLOW®
- 14 **HORS-NORME** : NOUVEAU QUADTRAC®, LE TRACTEUR AGRICOLE LE PLUS PUISSANT DU MONDE



- 16 **TÉMOIGNAGE** : IL REMPLACE DEUX MAGNUM™ PAR UN STEIGER® POUR FAIRE DES ÉCONOMIES

## CASE IH NEWS

- 18 **TECHNOLOGIE** : SOLUTION TIER 4 FINAL, CASE IH OFFRE À SES CLIENTS LA MEILLEURE TECHNOLOGIE DISPONIBLE
- 20 **CASE IH** : UN HÉRITAGE DE FIERTÉ !

## REGARDS

- 22 **IMMERSION** : LE CHICAGO BOARD OF TRADE, PREMIER MARCHÉ DE MATIÈRES PREMIÈRES AGRICOLES AU MONDE

# ÉDITORIAL

Chers lecteurs, chers clients,

En parcourant ce treizième numéro de Farm Forum Case IH, je suis persuadé que, comme moi, vous vous réjouirez de vérifier combien l'agriculture est un secteur tout à fait passionnant et riche de très nombreuses valeurs.

Voyez vous-même, l'agriculture c'est à la fois :

- **Un secteur qui respecte ses racines** : nous vous proposons de faire la connaissance d'Angela et Pete Case, fiers descendants du fondateur de notre entreprise.
- **Un secteur riche de ses diversités** : vous découvrirez qu'une même passion de leur métier peut animer un producteur de Comté AOC du Doubs, des céréaliers de la Marne et un producteur de pomme de terre de la Somme.
- **Un secteur où la qualité relationnelle demeure prépondérante** : comme rappelé par un collaborateur du réseau Case IH quand il évoque les services à apporter pendant la période ô combien délicate de la moisson.
- **Un secteur toujours à la pointe de la Technologie** : nouveau Quadtrac® 620, norme Tier 4 Final (Tier 4 b), nouvelle presse RB, en sont de parfaites illustrations.
- **Un secteur, enfin, où l'actualité évolue en permanence, au plus près de chez vous comme au niveau planétaire** : immergez-vous dans la Bourse aux Grains de Chicago et partagez l'ambiance de quelques opérations terrains menées par Case IH en France : Techno Forum, Mois Efficient Power...

Oui, l'agriculture est un secteur formidable. Alors, ensemble, sachons en parler positivement pour en valoriser l'image et, peut-être surtout, pour y attirer de nombreux jeunes à la fois talentueux et audacieux, bien décidés, comme nous, à en faire leur métier.

Car, et c'est incontestable, **l'agriculture est aussi un secteur durable** et ce, dans tous les sens du terme ! C'est-à-dire un secteur qui respecte l'environnement et dont, par ailleurs, l'avenir est largement assuré... 9 milliards de terriens à nourrir en 2050 oblige !

Bonne lecture,



**Ludovic Pelletier**  
Directeur Commercial Case IH France

Jouez pour gagner une maquette du Puma® CVX 230 !  
Pour en savoir plus, rendez-vous page 5.

Le magazine FARM FORUM fournit des informations sur les produits Case IH et sur les tendances de l'agriculture, ainsi que des témoignages, dans le but de vous aider à gérer votre exploitation agricole avec succès. Éditeur : CNH Österreich GmbH, Steyrer Straße 32, 4300 St. Valentin, Autriche. N°13 Octobre 2013. Crédit photos : constructeur et Lionel Beylot.

# ELLE ASSURE NOUS AUSSI

## PERFORMANCES ET SERVICES : RÉCOLTEZ EN **AXIAL-FLOW®**

Chez Case IH, nous avons conçu nos moissonneuses-batteuses pour qu'elles vous assurent un maximum de productivité sans compromettre la qualité du grain. Et parce nous savons que la récolte ne peut pas attendre, l'assistance Max Service vous assure un soutien 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7. C'est pour toutes ces raisons et bien d'autres que nous vous invitons à découvrir les 6 nouvelles Axial-Flow® de 299 à 571 ch dans notre réseau de 195 points de vente et service. Vous pourrez par ailleurs profiter en exclusivité du financement CAPFLEX qui s'adapte aux variations de votre activité, ou de nos solutions de location de moissonneuses-batteuses.

**EFFICIENTPOWER** **EP**  
PLUS DE PUISSANCE • MOINS DE CARBURANT



hickory

**CNH** CAPITAL

**MAX** SERVICE

[www.caseih.fr](http://www.caseih.fr)



CETTE NOUVELLE SÉRIE 5 DE PRESSES À BALLES RONDES À CHAMBRE VARIABLE COMPREND DEUX MODÈLES : LES RB 455 ET RB 465. ELLES SE DÉCLINENT CHACUNE EN VERSION À AMENEUR ROTATIF OU EN ROTOR CUTTER. LA NOUVELLE SÉRIE 5 SERA COMMERCIALISÉE FIN 2013 ET REMPLACERA PROGRESSIVEMENT LES MODÈLES 454 ET 464.

## NOUVELLE SÉRIE 5 DE CASE IH : DES PRESSES POUR TOUJOURS PLUS DE DENSITÉ ET DE PERFORMANCE



« D'importantes nouveautés caractérisent ces nouveaux modèles par rapport à la gamme précédente, tout en conservant les équipements déjà performants comme le système de liage filet, par exemple. Case IH a beaucoup travaillé sur la densité des bottes en hausse de 10%. De plus, le débit de chantier est réellement optimisé avec un gain de 25% par rapport à la Série 4... quelles que soient les conditions de travail, lors de l'ensilage très humide ou à l'inverse avec des pailles extrêmement sèches. Cette gamme vise la clientèle d'entrepreneurs, de CUMA mais aussi les agriculteurs individuels », témoigne Jacques Manet, Responsable Marketing Produit Récolte Case IH France.

### Le pick-up

La Série 5 profite d'un nouveau pick-up composé d'un système à 5 rangées de dents pour un ramassage intégral, tout en conservant un débit important et régulier. La suspension du pick-up est assurée par des ressorts. Elle est complétée par un nouveau système de roues de jauges pivotantes, judicieusement placées à l'avant de la ligne de ramassage des dents pour les protéger. Ces roues peuvent être repliées rapidement sans outil pour la circulation routière et ainsi, obtenir une largeur hors tout de 2,55 m (suivant la monte des pneumatiques).

### L'ameneur

L'ameneur à fourche a été abandonné au profit d'un ameneur rotatif. L'acheminement entre le pick-up et l'ameneur rotatif est assuré par deux vis de centrage. De plus, une vis transversale d'alimentation est placée au-dessus des deux vis de centrage pour optimiser la transition du fourrage entre le pick-up et la chambre à balles. Résultat : une alimentation plus régulière, dans le but d'accroître le débit de la presse et de favoriser la densité des balles par une alimentation homogène. Cette technologie est héritée de la Série 4 de presses à haute densité Case IH. « Une autre grande nouveauté de cette Série 5 : le fond rétractable de l'ameneur rotatif et du rotor cutter à commande hydraulique qui permet le débouillage éventuel depuis le poste de conduite du tracteur. De plus, les 15 couteaux du rotor cutter sont rétractables hydrauliquement », précise Jacques Manet.

### La chambre à balles

La chambre à balles à diamètre variable est équipée de 5 rouleaux à l'avant et de 4 courroies renforcées sans agrafe. Case IH a revu le procédé de production de ces courroies pour renforcer leur durée de vie dans les conditions de travail les plus difficiles. La compression de la balle est obtenue par un système hydraulique à deux vérins (droit





et gauche) pour maximiser la densité en paille sèche par exemple. La formation de la balle débute par "un noyau mou" pour une conservation optimale.

### Liages ficelle et filet

Le système de liage ficelle est complètement nouveau avec un double bras liant de droite à gauche. Motorisé électriquement et géré par un régulateur électronique de nouvelle génération, le système assure une régularité absolue. Le nombre de tours de ficelle est réglable par l'opérateur sur toute la largeur de la balle avec l'ajout de tours supplémentaires sur les extrémités. Le liage filet emprunte aux séries précédentes le système performant de "bec de canard" dont la conception a été revue. Des améliorations ont aussi été apportées au niveau des commandes électriques du bec et du couteau. Le liage incorpore un système d'étirement du filet pour recouvrir toute la largeur de la balle jusqu'à recouvrir les angles, en utilisant un filet standard. Les nouveaux systèmes de liages utilisent des courants d'intensité modérés. Les connexions aux tracteurs sont maintenant minimisées par un branchement sur la prise normalisée 12V-25A, ce qui facilite l'utilisation partagée de la presse avec plusieurs tracteurs.

### Les systèmes de pilotage

Le pilotage des presses RB 455 et 465 se fait au choix : par un boîtier standard incluant un écran noir et blanc avec un clavier, ou par le boîtier disponible dans le tracteur par une liaison ISOBUS ou encore par un écran AFS®-300. ■

	<b>Presses à chambre variable Série 5</b>			
<b>Modèles</b>	455	455 Rotor Cutter	465	465 Rotor Cutter
<b>Pick up</b>				
Largeurs	2,05 à 2,30 m			
Nombre de rangée de dents	4 ou 5 suivant configuration			
Roues pick up	Réglables sans outils, pivotantes			
<b>Ameneur</b>				
Transition pick ameneur	Vis de centrage droite et gauche et engreneur centrale			
Type	Rotatif	Rotor cutter	Rotatif	Rotor cutter
Système de débouillage	Fond d'ameneur ouvrant			
<b>Chambre à balle</b>				
Système	Rouleaux et courroies			
Diamètre	0,90 à 1,50 m		0,90 à 1,80 m	
Nombre de courroies	4			
<b>Système de liage</b>				
Nombre de programmes ficelle	4 pré-programmés et 1 personnalisable			
Liage filet	À bec de canard / Position avant			
Pneumatiques	500/55-20 - 480/45-17 - 380/55-17			

**À GAGNER !**

## 20 MAQUETTES DE PUMA



Connectez-vous sur le site [www.farmforum.fr](http://www.farmforum.fr) et répondez au questionnaire. 20 participants seront tirés au sort et gagneront chacun une maquette du Puma® 230 CVX au 1/32<sup>ème</sup>. Valeur unitaire maximale de 29,60 euros TTC.

Date limite de participation le 15 novembre 2013.  
Règlement du jeu sur [www.farmforum.fr](http://www.farmforum.fr)



# DES MONTBÉLIARDES AU PLEIN COEUR DU MASSIF DU JURA

Nichée au-dessus du lac de Saint-Point, à 900 m d'altitude, en limite du Doubs et du Jura à une vingtaine de kilomètres de la frontière suisse, l'exploitation d'Éric Pacquelet est un petit coin de paradis. L'été surtout... car l'hiver, la commune de Saint-Point-Lac où il est installé, se situe à quelques kilomètres seulement de Mouthe. Or Mouthe est la ville qui accueille la source du Doubs, et a la réputation d'être la commune la plus froide de France.

Avec un père cadre dans l'industrie et une mère laborantine, une vie de citadin était toute tracée pour Éric. Mais amoureux de la nature et de la région depuis qu'il est petit, il a préféré suivre la voie de son oncle et lui succéder sur l'exploitation il y a dix ans, lorsque ce dernier a souhaité prendre sa retraite. « Avec mes parents, nous revenions sur la ferme souvent le week-end ou pendant les vacances », explique le jeune agriculteur. « L'élevage, c'est toujours ce que j'ai voulu faire ». Avec sa compagne et leurs deux enfants, il est aujourd'hui à la tête d'une exploitation de 75 ha et d'un élevage de trente-cinq vaches laitières de race Montbéliarde. Le lait est transformé en totalité en fromage, essentiellement en Comté, mais aussi en Morbier et en Mont d'Or, trois fromages jusqu'en 2008 sous AOC, Appellation d'Origine Contrôlée "française", devenue depuis, AOP, Appellation d'Origine Protégée, "européenne".

## Du lait bien valorisé

Deux races sont autorisées pour la production de Comté, les Montbéliardes et les Simmental, mais les Montbéliardes représentent aujourd'hui 95% du cheptel dans la zone de production. « La surface de l'exploitation est pratiquement dans sa totalité en prairies permanentes, seuls 5 ha sont implantés en prairies temporaires et ressemés tous les quatre à cinq ans », indique-t-il. Les vaches consomment essentiellement de l'herbe en pâturage de la mi-avril à la mi-octobre et l'hiver sous forme de foin. Le jeune éleveur réalise, sur une quarantaine d'hectares, deux à trois coupes de foin par an, selon les parcelles. La ration comprend également un apport de protéines et un concentré de production. « Pour bénéficier

de l'appellation, le cahier des charges est très exigeant », reconnaît Éric Pacquelet. « Les aliments fermentés type ensilage, sont interdits, de même que les OGM. La production de lait est limitée à 4 600 litres/ha et les vaches doivent être traitées deux fois par jour ». Ce qui signifie que l'investissement dans un robot n'est pas envisageable. « Nous avons heureusement la chance avec le Comté et les deux autres fromages, de bien valoriser notre lait, de 435 à 470 €/1 000 litres selon les périodes de l'année, avec une moyenne en 2012, à 450 €/1 000 litres », précise-t-il. « Par rapport aux éleveurs des autres régions, nous subissons aussi moins de variations de prix entre les années, même si le prix du lait payé aux éleveurs est tout de même lié au prix de vente moyen du fromage ».

## Les contraintes de la moyenne montagne

L'éleveur du Doubs bénéficie également d'aides PAC ICHN, indemnités compensatrices des handicaps naturels, pour couvrir les contraintes spécifiques de l'agriculture en moyenne montagne. En plus des hivers rigoureux, des pentes, de l'isolement, du

nombre de productions limité... les éleveurs de la région doivent faire face, ces dernières années, à des attaques de campagnols qui peuvent véritablement labourer une pâture en quelques semaines. « En 2005, j'ai été obligé de ressemer 30 ha de prairie » indique-t-il. L'exploitation dispose d'un quota de 200 000 litres de lait par an, mais en produit un peu plus, aux alentours de 220 000 litres. « Nous avons eu le droit au fil des années d'augmenter légèrement notre production avec la progression des ventes de fromage », souligne le jeune agriculteur. « Le Comté est un fromage qui se vend bien, c'est l'un des rares dont la consommation augmente chaque année sans que le prix ne baisse ».

## 400 litres de lait pour un Comté

Comme pour la quasi-totalité de la production de Comté, les éleveurs ne fabriquent pas eux-mêmes les fromages, ils sont regroupés en coopératives, les "fruitières". « Notre fruitière de Saint-Point-Lac réunit quatre éleveurs », précise Éric. « Notre lait est collecté tous les matins. Il est ensuite transformé en Comté, Morbier et Mont d'Or mais aussi en d'autres fromages type Tomme, fromages





pour l'apéritif, raclette... par une petite société privée Michelin Fromager. C'est une entreprise à la clientèle assez diversifiée qui compte parmi ses clients, des commerçants aussi prestigieux que la Crèmerie Barthélémy à Paris qui livre l'Élysée ! ». Il faut 400 litres de lait pour fabriquer une meule de Comté de 40 kg. Après fabrication, le Comté est affiné en cave pendant au moins quatre mois, et jusqu'à 18, voire 24 mois pour les plus vieux. « Le Mont d'Or a la particularité d'être un fromage saisonnier que nous produisons à partir du 15 août et jusqu'au 15 mars » ajoute le jeune éleveur.

En ce qui concerne les animaux, Éric Pacquelet vend les veaux mâles lorsqu'ils ont environ 10 jours et garde toutes les femelles. Pour la mise aux normes de son élevage, il a été obligé d'investir en 2007, dans un nouveau bâtiment en bois de 1 200 m<sup>2</sup>, qui comprend une stabulation libre, une salle de traite, une fumière couverte et une partie du stockage du foin. Coût de l'opération, 290 000 € HT. Il ne travaille pas seul sur l'exploitation, il est aidé par son oncle et par un jeune en apprentissage. Il fait aussi appel de temps en temps, pour les traites du week-end, au service de remplacement.

### Un tout nouveau Farmall® 95 U PRO sur l'exploitation

Côté matériel, Éric est un fidèle de la marque Case IH. Il dispose de trois tracteurs sur l'exploitation, un CS 94 de 95 ch de 12 ans, un Case de 70 ch qui date de 1988, et le tout nouveau Farmall® 95 U PRO de 95 ch que vient de lui livrer son concessionnaire, les Établissements Coste. « Je l'ai acheté pour remplacer un Case 795XL qui totalisait presque 10 000 heures », souligne le jeune éleveur. « Je souhaitais disposer d'un tracteur avec une bonne visibilité et facile à manier pour le travail à la fourche, assez proche d'un télescopique en quelque sorte, et je ne suis pas déçu. J'ai attendu pour le commander que la version PRO soit disponible pour bénéficier de la nouvelle pompe hydraulique et de la boîte de vitesses avec quatre rapports sous charge. Il est également équipé d'un inverseur hydraulique et d'un accodoir avec les commandes de la fourche, ce qui facilite vraiment le travail au chargeur ». C'est un tracteur qui devrait tourner chez lui, entre 500 et 600 heures par an. En plus du travail à la fourche, il a prévu d'assurer avec son nouveau Farmall®, les travaux de fenaison et le pressage au round-baller. « Lorsque que je l'ai

reçu, les nouveaux dispositifs de commande me faisaient un peu peur », reconnaît le jeune agriculteur. « Mais en fait, il suffit d'une journée pour avoir le tracteur bien en main. Les commandes sont très pratiques et facilitent vraiment la conduite. Au départ, j'avais prévu de garder le Farmall® comme deuxième tracteur, mais il est tellement pratique à utiliser que je crois qu'il sera mon premier tracteur ». Éric a également constaté qu'il bénéficiait d'un régime route, à 1 700 tr/min à 40 km/h, ce qui devrait se traduire par des économies en carburant.

### L'avenir de l'exploitation

Quant à l'avenir de l'exploitation, le jeune éleveur le voit plutôt avec sérénité. « Je serai peut-être un jour amené à prendre un virage pour l'exploitation, celui d'accroître encore un peu la production afin de pouvoir embaucher un salarié à mi-temps par exemple ou au contraire de chercher à réduire les coûts de production par une plus grande autonomie alimentaire, en produisant par exemple sur l'exploitation de la luzerne ou d'autres sources de protéines », indique-t-il. « À moins d'investir dans la production d'énergie, la méthanisation ou le photovoltaïque ». ■



FORT DU SUCCÈS DES VOYAGES DÉJÀ ORGANISÉS DANS LE MIDDLE WEST AMÉRICAIN OU À ST VALENTIN EN AUTRICHE, CASE IH A DÉCIDÉ DE RENOUVELER L'OPÉRATION EN FIN D'ANNÉE 2013 ET DÉBUT 2014. SI L'UNE DE CES DEUX DESTINATIONS VOUS TENTE, CONTACTEZ DÈS MAINTENANT VOTRE CONCESSIONNAIRE.

# VOYAGES CASE IH AUX ÉTATS-UNIS ET EN AUTRICHE INSCRIVEZ-VOUS DÈS À PRÉSENT !

## À la découverte de l'agriculture américaine

La rencontre avec deux agriculteurs sur leur exploitation des grandes plaines américaines, la visite d'une usine de bioéthanol de maïs et d'une coopérative céréalière, l'accès à la Bourse aux Grains de Chicago, le célèbre Chicago Board of Trade et les explications d'un trader sur le fonctionnement des marchés à terme... Case IH vous donne la possibilité, en l'espace d'une semaine, de vous plonger au cœur de l'agriculture américaine.

## Les usines de Racine et de Grand Island

En concoctant ce circuit, Case IH a bien sûr prévu la visite de ses deux plus importantes usines implantées aux États-Unis : celle de Grand Island où sont construites les moissonneuses-batteuses et celle de Racine qui accueille également le siège mondial du groupe. Les organisateurs ont aussi réservé quelques moments de détente avec la découverte de l'architecture de Chicago, depuis une balade en bateau sur la rivière qui

traverse la ville par exemple, ou une halte au musée Harley-Davidson de Milwaukee, une véritable légende !

## Le site industriel autrichien de St Valentin

Plus près de chez nous, Case IH propose également une série de voyages à St Valentin, au cœur de son site industriel de production de tracteurs. Vous pourrez suivre le long de la ligne de production, le montage de tracteurs... et peut-être celui du modèle que vous aviez justement l'intention d'acquérir ! Plus qu'une usine, St Valentin dispose aussi d'un centre d'accueil et d'information qui permet aux visiteurs de tout connaître sur la marque, de découvrir de façon très didactique les dernières technologies qui équipent les tracteurs Case IH, et de dialoguer dans des conditions agréables avec les responsables de l'entreprise.

États-Unis ou Autriche ? Dans un cas comme dans l'autre, si vous souhaitez participer à l'un de ces prochains voyages, contactez au plus vite votre concessionnaire Case IH. ■



L'usine de Racine (USA) fabrique les Magnum™ mais aussi les transmissions des Axial-Flow® et des composants destinés aux autres matériels Case IH.



Partir à la découverte de l'agriculture américaine et du Chicago Board of Trade aux États-Unis, une expérience inoubliable, impossible à préparer soi-même de façon aussi complète.



Dans l'usine de St Valentin, au nord de l'Autriche, Case IH vous emmène au cœur des lignes de production de votre futur tracteur.

## « TOUT A ÉTÉ PARFAIT ! »

Erwan Baron de La Boissière De Montaigu, agriculteur en Vendée a participé à un voyage Case IH à St Valentin et nous livre son témoignage.

« Nous avons participé avec le Groupe Jarny, au voyage Case IH à St Valentin en Autriche en février dernier, et tout a été parfait. Le séjour a démarré par la rencontre avec un vigneron autrichien dans ses caves, vraiment très sympathique. Le lendemain, j'ai été impressionné par la visite de l'usine Case IH et en particulier par la chaîne de montage. Tout est nickel, précis, réalisé avec une grande rigueur et le personnel, vraiment très disponible. De l'hôtel à la découverte de l'Autriche, en passant par le dîner dans un restaurant typique... nous avons été reçus comme des princes, le tout dans une ambiance vraiment très conviviale ».



Erwan Baron de La Boissière De Montaigu et Eric Boissinot du Groupe Jarny

CASE IH VIENT DE BOUCLER DEUX GRANDS ÉVÉNEMENTS CONSACRÉS À LA TECHNOLOGIE EFFICIENT POWER : LES JOURNÉES TECHNO FORUM AXIAL-FLOW® ET LE MOIS EFFICIENT POWER QUI SE SONT DÉROULÉS EN JUIN ET EN SEPTEMBRE. EN VOICI LE BILAN.

## MOIS EFFICIENT POWER ET TECHNO FORUM AXIAL-FLOW® : DEUX ÉVÉNEMENTS CASE IH EXCEPTIONNELS

Du 15 septembre au 15 octobre, les agriculteurs et entrepreneurs de travaux agricoles ont profité du Mois Efficient Power chez leur concessionnaire. Au regard du nombre de visiteurs, on peut conclure sans hésiter que cette deuxième édition a remporté un succès encore plus grand qu'en 2012 !

En parallèle, sur le site européen de Monthyon, Case IH vient d'organiser deux Techno Forum Axial-Flow®, la première semaine de juin et début octobre, qui ont été très appréciés des participants.

### Démonstrations et animations

Fil conducteur de l'opération, la technologie Efficient Power. Disponible sur tous les tracteurs de plus de 100 ch de la gamme Case IH et sur les moissonneuses-batteuses Axial-Flow®, l'Efficient Power apporte non seulement un intérêt en termes d'économie de carburant et de respect des nouvelles exigences anti-pollution, mais aussi de performance des matériels, de simplicité et de confort. Ceux qui ne connaissaient pas encore la technologie Efficient Power ont pu la découvrir et tester ses avantages.

De nombreuses animations étaient également au programme tout au long du Mois Efficient Power avec, selon les concessionnaires, des

présentations de la gamme Case IH, des démonstrations de tracteurs, des essais au champ avec outils attelés... ou encore des démonstrations d'agriculture de précision, avec les différents outils de pilotage, barres de guidage ou autres innovations AFS® de la gamme Case IH.

### Des offres exceptionnelles

Pendant toute la durée du Mois Efficient Power, les clients ont également bénéficié d'offres commerciales très avantageuses sur les produits d'agriculture de précision, les kits de filtres, les pompes AdBlue®, les lubrifiants d'origine Akcela... Ils ont aussi profité d'un taux d'intérêt exceptionnel de 0,49% sur 5 ans pour leur investissement dans un tracteur neuf et pour l'achat d'un Maxxum™ ou d'un Puma® immatriculable cette année, et le système FM-750™ d'agriculture de précision proposé pour 1 euro de plus.

### Techno Forum, un événement dédié à la récolte

Case IH vient également d'organiser deux Techno Forum Axial-Flow® qui ont eux aussi été très appréciés des participants. Consacrées à la récolte, ces deux rencontres se sont déroulées la première semaine de juin et début

octobre. Elles avaient pour objectif d'accueillir au centre de formation Case IH de Monthyon en Seine-et-Marne, pendant une journée complète, des agriculteurs ou entrepreneurs qui ont déjà acquis une Axial-Flow® ou susceptibles d'en acheter une. Objectif largement atteint puisque lors de chacune de ces sessions, pas moins de 150 clients ou futurs clients et leurs concessionnaires, ont pu discuter et échanger entre eux et avec les équipes de Case IH, sur les moissonneuses-batteuses de la gamme et leur technicité.

### La technicité déclinée en cinq ateliers

Ces réunions se sont déroulées sur une journée très riche en informations qui a démarré par une introduction sur les Axial-Flow® pour l'ensemble du groupe. Les participants ont ensuite suivi par petits groupes, cinq ateliers différents, avec pour chacun d'entre eux, une présentation faite par un expert de Case IH et un moment réservé aux échanges et aux questions. Ils ont pu ainsi se pencher de façon très détaillée sur la technologie de séparation Axial-Flow®, la productivité et la rentabilité économique des machines, ainsi que le confort de travail et les technologies embarquées. Deux ateliers





étaient également réservés aux discussions au pied des machines.

### Une journée très appréciée

Après un déjeuner très convivial, Case IH avait prévu pour l'ensemble des participants, une visite du dépôt européen de pièces détachées au Plessis-Belleville dans l'Oise, situé à une quinzaine de kilomètres de Monthyon. Agriculteurs et entrepreneurs de travaux agricoles ont été impressionnés par la "puissance de feu" de ce centre. De façon plus large, ils ont été ravis de

l'accueil qu'il leur a été réservé tout au long de ces journées spécialement conçues pour eux, à une période de l'année un peu plus creuse. Prise en main des machines, fonctionnement de tel ou tel écran ou dispositif, détail de certains réglages... tous les sujets ont pu être abordés en toute simplicité entre les équipes de Case IH, les concessionnaires et les autres agriculteurs. Ils ont aussi apprécié d'être reçus dans les locaux de Case IH et par les experts moissonneuses-batteuses de la marque... un véritable traitement VIP ! ■

## 10 VOYAGES AUX USA À GAGNER

10 participants vont avoir la chance de partir gratuitement aux États-Unis en juin 2014, à la découverte de l'American Farming\* et des usines Case IH !

En effet, 9 voyages aux USA seront prochainement tirés au sort parmi les participants au jeu Le Mois Efficient Power (un dans chaque grande région) et un dixième voyage récompensera un visiteur qui a joué sur les salons agricoles de la rentrée.

### Et si c'était vous ?...

\*Agriculture américaine



EN QUÊTE DE PERFORMANCE ET DE GROS DÉBIT DE CHANTIER, LES FRÈRES HURTAUT, EXPLOITANTS À GAYE (51), TROUVENT PLEINE SATISFACTION EN LEUR NOUVELLE MACHINE, UNE AXIAL-FLOW® 9230.

# DES AGRICULTEURS BIEN ACCOMPAGNÉS PAR LEUR CONCESSIONNAIRE POUR PENDRE EN MAIN LEUR AXIAL-FLOW®

## Premières heures en Axial-Flow®, témoignage

Clients de Champ'Agri, concessionnaire Case IH dans la Marne, Patrick et Thierry Hurtaut ont été progressivement séduits par la marque rouge. Après l'acquisition d'un Magnum™ puis d'un Puma®, les frères Hurtaut investissent pour cette moisson, dans une nouvelle machine et optent pour l'Axial-Flow® 9230 avec une barre de coupe de 9,20 m. « C'est une belle rencontre où nous avons su apporter les réponses produits et le relationnel attendu par ces clients. Nous avons fait la différence en termes de conseil et de service », témoigne Kevin Doucet, vendeur à la concession Champ'Agri de Vert Toulon.

« Nous avons besoin de débit de chantier et de performance. Avec l'Axial-Flow® 9230, on n'est pas déçu ! On sent qu'elle a du potentiel. Nous avons 400 ha à récolter sur notre exploitation et 200 autres ha à façon. Ce n'est pas moins de 600 ha que nous devons moissonner sur une courte période. Notre objectif est d'immobiliser le moins possible la machine en bout de champs, quand on sait que l'on passe 15% du temps à vider ! Avec une trémie de 12 330 litres, nous vidons à chaque aller et retour en moyenne. On est impressionné par le débit de vidange de 150 litres/seconde. La goulotte est équipée d'une casquette qui adapte le débit automatiquement. Elle a pour but de recentrer le chargement de la benne, avec une amplitude de 90 cm ; ce qui permet de corriger la direction de flux du grain. C'est une machine intelligente, très maniable et simple d'utilisation sans être sophistiquée

en technicité. Tous les matins, je passe une demi-heure à vérifier les niveaux, souffler les zones sensibles aux menues pailles... C'est un peu de temps mais c'est essentiel pour être sûr de passer une journée de moisson en toute sérénité et profiter de la cabine extrêmement silencieuse qui m'offre une vue très dégagée sur la barre de coupe et donc du chantier. Je découvre la machine pour cette première moisson et tout se passe pour le mieux. Je totalise déjà 90 heures et 200 ha battus d'orge et de colza. Les réglages ont été programmés avec Champ'Agri. Je les ajuste si besoin via l'écran intuitif situé à l'intérieur de la cabine. L'autre élément majeur de cette Axial-Flow® c'est bien sûr la qualité du grain qui ressort. Que ce soit dans le colza ou l'orge, le grain est propre, préservé avec un broyage de pailles fin qui, cette année, en raison des conditions humides et ça se comprend, n'est pas toujours bien réparti. Mais avec le soleil et la chaleur qui arrivent, les conditions de récolte vont être optimales avec en perspective des journées longues, très longues ! La machine doit suivre ; on n'est pas inquiet ; elle va assumer, voire nous épater ! », témoigne avec ferveur Thierry Hurtaut.

## Des clients bien accompagnés

Pour l'achat de cette machine, les frères Hurtaut ont été accompagnés par leur concessionnaire. Ils ont aussi reçu une formation spéciale au centre de formation Case IH de Monthyon pendant une journée lors du Techno Forum Axial-Flow®, en salle et sur le terrain (voir le détail page 10). Et une fois sur l'exploitation, ils sont restés en lien permanent



avec l'équipe technique de Champ'Agri par téléphone et sur le terrain. Thierry Hector, Expert Récolte chez Case IH France, est aussi venu plusieurs fois sur l'exploitation pour la mise en route et en début de moisson : « Pour nous, il est essentiel de suivre nos clients sur le terrain. En me déplaçant, l'échange est toujours très riche. On aborde tous les points et j'apporte les réponses techniques si besoin ».

La révision des 50 heures de la machine constitue aussi un lien avec la concession. À ce moment, différents réglages sont effectués, comme les vérifications des tensions des chaînes et des courroies, la vidange moteur... C'est le moment pour poser des questions ou soulever des points qui resteraient obscurs pour l'utilisateur.

Dans l'année, Champ'Agri organise une autre journée de formation selon diverses thématiques matériels : une occasion de faire le point sur son matériel après une période d'utilisation.

## La culture client chez Champ'Agri

Plus qu'une relation client, c'est un véritable partenariat qui s'installe entre l'agriculteur et son concessionnaire. « Chez Champ'Agri, nous avons la culture du Service Client très prononcée. Et dans les moments tendus comme en période moisson, nous mettons tout en œuvre pour soutenir nos clients. Chez nous, en cas de panne ou de casse, nous mettons à disposition de nos clients, pas moins de 4 moissonneuses-batteuses neuves, sans oublier les 2 en démonstration qui restent disponibles. Nos ateliers restent ouverts 24h/24 et 7 jours/7



de juin à septembre. Nous trouvons la solution à chaque situation difficile. Nous avons la chance d'être à 1h30 du Plessis-Belleville qui stocke les pièces Case IH. En moins de 24 heures ou dans la nuit, on est livré en pièces de rechange. Cette stratégie est aussi mise en place pour les tracteurs avec 10 modèles neufs en prêt de courtoisie. Et nous intervenons quand il le faut sur le terrain », précise Philippe Ravillon, Directeur de la concession.

### Champ'Agri en quelques mots

Le groupe bien présent sur la Marne avec 2 sièges à Oiry et à Écueil, dispose aussi de plusieurs Points Services Case IH. Soit au total, 165 personnes dont 100 à la technique. « Malgré une concurrence féroce, le groupe se maintient bien sur ce petit et jeune territoire agricole que représente la Marne. Nous fêterons l'an prochain nos 30 ans de présence avec la marque Case IH », précise Philippe Ravillon. ■



De gauche à droite : Kevin Doucet, vendeur chez Champ'Agri, Thierry Hector, Expert Récolte chez Case IH, Thierry Hurtaut, agriculteur et Philippe Ravillon, Directeur Général de Champ'Agri.

## QUELQUES CHIFFRES RÉVÉLATEURS DE LA BONNE SANTÉ DU GROUPE

Sur la campagne 2012-2013, le groupe a réalisé la vente de 17 moissonneuses-batteuses sur un marché départemental de 50 machines. La location de machines se développe très bien et représente 25% du total du parc loué par Champ'Agri. Autre point fort, le développement depuis 2008, d'un service dédié à l'agriculture de précision avec 7 techniciens spécialisés. Le groupe est le premier en France dans ce domaine et le 6<sup>ème</sup> en Europe avec 30 balises installées sur la Marne pour 300 tracteurs autoguidés et connectés au réseau RTK Champ'Agri. « Ce sont 50 nouvelles consoles installées chaque année. Les exploitants de la région sont demandeurs. Ce sont eux qui nous ont poussés à développer cette activité pour gagner en productivité et en technicité. Nous proposons aujourd'hui un service très pointu et notre offre permet de couvrir tous les besoins en semis, binage, déchaumage, récolte, pulvérisation... », témoigne Pierre Gauyacq, Responsable Agriculture de Précision chez Champ'Agri.

TOUJOURS PRÉCURSEUR QUAND IL S'AGIT DE GROSSES PUISSANCES, CASE IH ÉTEND SA GAMME DE TRACTEURS ARTICULÉS STEIGER® ET QUADTRAC® AVEC TROIS NOUVELLES PUISSANCES. AINSI LES 628 CH PORTÉS À 692 EN PUISSANCE MAXIMALE DU FUTUR QUADTRAC® 620 IMPRESSIONNENT DÉJÀ.

# NOUVEAU QUADTRAC® : LE TRACTEUR AGRICOLE LE PLUS PUISSANT DU MONDE



Entretien avec Sylvain Garnier,  
Responsable Marketing Produit  
Tracteurs Case IH France.

## **FARM FORUM : Case IH vient de lancer un Quadtrac® de 620 ch, pouvez-vous nous le présenter ?**

**Sylvain Garnier :** face à une demande croissante de productivité, avec des outils encore plus larges, Case IH apporte une solution qui allie puissance, adhérence, respect des sols et gabarit préservé avec le Quadtrac®. Ce tracteur articulé, doté de 4 chenilles indépendantes, a maintes fois démontré ses atouts face aux tracteurs à roues et aux tracteurs à deux trains de chenilles.

Avec la sortie de trois nouvelles puissances, de 543 à 628 ch, il a fallu dessiner un nouveau châssis, plus rigide avec davantage de lest et bien sûr redimensionner certains composants de la transmission. Ces nouveaux tracteurs disposent aussi d'une nouvelle motorisation répondant aux normes antipollution Tier 4 Final avec le dispositif Hi-eSCR. Le moteur de 12,9 litres de cylindrée est ainsi en mesure de délivrer un couple record de 2 941 Nm. Tout étant en taille XXL sur ce tracteur, le réservoir de carburant possède une capacité de 1 900 litres et 320 litres d'AdBlue®, ce qui permet une bonne autonomie pour des journées intensives de travail.

## **Et en termes de confort ?**

Le poste de conduite a lui aussi bénéficié de belles améliorations, telles que le siège conducteur ventilé qui peut être ajusté de 40 degrés pour une visibilité totale sur les équipements tractés, une nouvelle disposition des commandes, la dernière génération de Multicontroller, de nouveaux rétroviseurs grand angle qui peuvent être chauffés et réglés électriquement. Enfin, un pack d'éclairage encore plus puissant complète l'équipement.

## **Qu'est-ce qui rend le Quadtrac® si unique ?**

Case IH est le seul constructeur à proposer un tracteur articulé et à chenilles de si forte puissance. Ceci nous permet de nous distinguer sur tous les terrains avec un excellent équilibre des masses au travail, un empattement de 3,92 m, une puissance transmise au sol à 100% même lors des virages, une large surface de contact avec le sol pour une adhérence et une portance maximale. En Europe, le Quadtrac® permet de rester dans un gabarit inférieur à 3 m pour les déplacements sur route, impensable avec un articulé jumelé ! ■



## LES CHIFFRES RECORD DU QUADTRAC® 620

- 628 ch
- 12,9 l de cylindrée
- 2 941 Nm de couple moteur
- 1 900 l de réservoir carburant
- 25 tonnes
- 5,6 m<sup>2</sup> de surface de contact chenilles/sol
- 3,92 m d'empattement
- 3,77 m de haut
- 7,60 m de long

## LES HOMOLOGATIONS

- Les articulés à roues Steiger® 350, 400 et 450 sont homologués comme tracteurs agricoles avec carte grise ce qui leur permet de rouler à 40 km/h sur route.
- Les articulés à chenilles Quadtrac® 450 et 500 sont homologués au code du travail et MAGA (comme une moissonneuse-batteuse) et cela leur permet de circuler sur route à 25 km/h.
- Les Quadtrac® 550 et 600 sont homologués au code du travail, c'est-à-dire qu'ils sont en conformité pour être utilisés en sécurité dans le domaine privé.





AVEC SON STEIGER® 450 HD, FRÉDÉRIC CARBONNAUX A REVU COMPLÈTEMENT L'ORGANISATION DE SON TRAVAIL ET ÉCONOMISÉ 74 EUROS/HA SUR LE POSTE « MÉCANISATION + MAIN-D'ŒUVRE ».

# IL REMPLACE DEUX MAGNUM™ PAR UN STEIGER® POUR FAIRE DES ÉCONOMIES

« Avant de prendre la calculatrice et de réaliser l'étude économique, je n'avais vraiment pas pensé investir dans un Steiger® », explique Frédéric Carbonnaux, agriculteur depuis treize ans, sur une ferme de cultures industrielles de 312 ha, à Quivières dans la Somme, au cœur du Santerre. « C'est mon concessionnaire Case IH, Guy Péponas d'Agri-Santerre, qui a estimé qu'en achetant un Steiger® ou un Quadtrac®, je pouvais faire des économies. Il sait que mon objectif est de rechercher le coût de production le plus faible possible, tout en disposant d'un bon confort de travail ».

L'agriculteur picard connaît en effet à l'euro près, le coût de fonctionnement de chacun de ses matériels. L'idée qu'un tracteur articulé de forte puissance lui permettrait de rationaliser ses chantiers, a fait petit à petit son chemin. Au printemps 2013, après avoir testé sur son exploitation, un Steiger® 450 HD, il est impressionné par l'intérêt économique du tracteur. Il décide alors d'étudier avec son centre de gestion, Baudelocque-CDER, les répercussions économiques d'un tel investissement sur son entreprise. « Et là, j'ai été le premier surpris, reconnaît-il. Non seulement le Steiger® ne me revenait pas plus cher, mais il me permettait de faire des économies ! ». Il a alors remplacé ses deux Magnum™ 340 et 290 de deux ans, par le Steiger® 450 HD de démonstration de 350 heures qu'il avait essayé, un tracteur articulé de 450 ch, monté sur pneumatiques 800/70R38 et équipé d'un relevage et d'une prise de force, d'une valeur remise d'environ 240 000 euros. « Finalement certains tracteurs conventionnels n'en sont pas loin », souligne l'agriculteur.

## Préparation, plantation et buttage des pommes de terre en un seul passage

L'arrivée du Steiger® a conduit Frédéric Carbonnaux à revoir complètement l'organisation de son travail. Jusqu'à présent, il travaillait avec "1,5 chauffeur" pour cultiver

ses 148 ha de blé, 68 ha de pommes de terre, 67 ha de betteraves, 28 ha de pois de conserve et épinards en première culture, et 22 ha de haricots en deuxième culture. De même, il disposait des deux Magnum™ qui fonctionnaient chacun 600 h/an, d'un Puma® 210 (250 h/an), un Maxxum™ 125 pour le pulvérisateur (250 h/an), un tracteur d'appoint de 145 ch pour l'irrigation (350 h/an), un Case IH 645 (80 h/an) et un télescopique (250 h/an).

Le Steiger® permet désormais à Frédéric Carbonnaux de déchaumer avec un appareil Vögel&Noot de 6 m, équipé de 5 rangées de dents, avec un débit 7 ha/h pour une consommation en carburant de 14 l/ha, contre 3,5 ha/h et 21 l/ha de gasoil, avec le Magnum™ 340. Il va aussi lui permettre de réaliser la préparation, la plantation et le buttage des pommes de terre en un seul passage, au lieu de trois auparavant. Il assurera également les labours avec une charrue de 9 corps portée à 14 corps. En parallèle, l'agriculteur de la Somme va louer un Puma® 180, 50 h/an pendant la moisson et 120 h/an pendant l'arrachage des pommes de terre, pour tirer une remorque 3 essieux de 26 tonnes.

« Désormais, le Steiger® tournera 400 h/an et le Puma® 210, 360 h/an », précise-t-il. « La ferme fonctionnera avec 1 714 heures effectives de chauffeur, contre 2 500 auparavant, soit avec un seul chauffeur ! Si je m'en tiens à ces heures de travail, tout compris, mon poste « mécanisation + main-d'œuvre »\* me reviendrait à 543 euros/ha, contre 729 euros/ha avant, soit une économie de 186 euros/ha ! Mais je ne vais pas me séparer pour autant de mon deuxième chauffeur à temps partiel qui assure de toute façon le sarclage et l'irrigation. Mon coût effectif est donc de 655 euros/ha, soit une économie de 74 euros/ha ! À comparer aux 820 euros/ha en moyenne pour les exploitations avec cultures industrielles (betteraves, pommes de terre, légumes) du centre de gestion et aux



Frédéric Carbonnaux, agriculteur dans la Somme.

550 euros/ha pour celles qui sont en système céréales et oléoprotéagineux. Grâce à cette nouvelle organisation, je réussis quasiment à conduire une exploitation de cultures industrielles, avec un coût d'exploitation céréalière ».

Frédéric Carbonnaux est très satisfait de son choix. Il réfléchit maintenant à l'acquisition d'un porte-outil qu'il équiperait d'un décompacteur, d'un déchaumeur et d'un semoir, le tout en 4 m, pour réaliser ses semis de blé en un seul passage. ■

\* Mécanisation, entretien, carburant, entreprise de travaux agricoles, location et main-d'œuvre.

LE TIER 4 FINAL (OU TIER 4 B), DERNIÈRE ÉTAPE DU CALENDRIER DES NORMES DE RÉDUCTION DES POLLUANTS DANS LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT EST TOUT PROCHE... CASE IH, TOUJOURS DANS L'ANTICIPATION, A DÉFINI SA SOLUTION DEPUIS BIEN LONGTEMPS.



Vincent Hazenberg, Responsable Marketing Produit Tracteurs Case IH Europe

# SOLUTION TIER 4 FINAL : CASE IH OFFRE À SES CLIENTS LA MEILLEURE TECHNOLOGIE DISPONIBLE

## 1999 : une date-clé !

C'est le point de départ d'un calendrier mettant en place les différentes étapes de normes antipollution à atteindre dans les 15 années à venir. D'ici à 2014, les émissions polluantes des moteurs diesel doivent être drastiquement réduites. La machine est lancée et les constructeurs rivalisent de technologies pour suivre à la lettre ce calendrier. 2014 marquera l'entrée en vigueur de l'étape Tier 4 Final. Pour donner une image simple et parlante : 100 tracteurs émettront l'équivalent de la pollution d'un seul hier ! Un progrès inimaginable rendu possible par les efforts des motoristes. Vincent Hazenberg, Responsable Marketing Produit Tracteurs de plus de 100 ch chez Case IH Europe, nous présente la solution adoptée par Case IH.

## FARM FORUM : quel est l'enjeu de l'étape Tier 4 Final pour Case IH ?

**Vincent Hazenberg :** pour Case IH, cette dernière étape est l'aboutissement de notre stratégie "Efficient Power" qui consiste à proposer sur nos tracteurs une efficacité et une performance maximale avec une grande facilité d'utilisation. Le moteur est au centre de cette stratégie. En termes de dépollution, les moteurs intégrés à nos tracteurs doivent donc satisfaire à nos exigences pour répondre au mieux aux attentes de nos clients. Le Tier 4 Final impose la mise en œuvre de technologies moteur très pointues qui ont nécessité de très gros investissements de la part de notre motoriste partenaire, Fiat Power Train (FPT). FPT est plus qu'un partenaire, on fait partie du même groupe FIAT Industrial. C'est une nuance importante en termes d'efficacité de collaboration d'une part pour obtenir les spécifications dont nous avons besoin et d'autre part pour intégrer les nouveaux moteurs dans nos tracteurs. Il était primordial pour nous de faire le bon choix dès le début. Nous nous sommes appuyés sur l'expérience du poids lourd qui devance les normes antipollution

d'une étape. Cette expérience a été bénéfique à FPT et nous a permis d'utiliser le système SCR de traitement des gaz d'échappement. Presque tous nos concurrents ont utilisé le SCR à Tier 4 Interim. L'expérience du poids lourd nous a surtout permis d'utiliser une technologie éprouvée sur une large flotte de camions, ce qui n'est pas le cas de nos concurrents. Les bénéfices pour le client : fiabilité et efficacité de la solution Tier 4 Intérim et conserver le principe sur le Tier 4 Final. Au Tier 4 Final, on a encore poussé plus loin le principe de SCR.



d'échappement sur l'un des deux polluants. Le Tier 4 Final vise un taux proche de zéro... un véritable défi technologique ! Case IH a préféré avoir un moteur qui respire bien et brûle bien le carburant pour une efficacité maximale avec une combustion la plus complète possible, et donc réduire les particules à la source. Par conséquent, il nous a fallu équiper le moteur d'un dispositif de traitement des NO<sub>x</sub> dans les gaz d'échappement. Ce dispositif baptisé "HI-eSCR Technology" repose sur le même principe que ce que nous avons mis en œuvre à l'étape précédente mais avec une efficacité de traitement de 95% contre 80%. Nous n'avons pas eu besoin de recourir à la combinaison de plusieurs technologies pour parvenir à ce résultat.

## Techniquement, quelle évolution par rapport au Tier 4 interim ?

Les bases étaient déjà bien en place avec le Tier 4 Interim ; nous n'avons pas eu à revoir le système de refroidissement du moteur ni à intégrer de volumineux filtres à particules. Il s'agit essentiellement d'une augmentation de l'efficacité du dispositif existant et de l'ajout d'un catalyseur supprimant l'ammoniac résiduel.

## Pouvez-vous nous expliquer précisément en quoi consiste la solution technologique retenue ?

Pour faire simple, la norme Tier 4 Final (comme les précédentes) vise à réduire deux polluants principaux, les particules imbrûlées (pm) et les oxydes d'azote (NO<sub>x</sub>) mais à des niveaux jamais atteints auparavant. Tier 4 Final réduit de 80% les émissions de NO<sub>x</sub> par rapport à Tier 4 Interim. Le moteur diesel, par son mode de fonctionnement avec un excès d'air, génère automatiquement ces oxydes d'azote. Quand on cherche à réduire les particules avec des hautes températures de combustion, on augmente les taux de NO<sub>x</sub> et inversement. Il faut donc obligatoirement traiter les gaz

## Quels sont les bénéfices pour le client final et utilisateur ?

Nous pouvons être fiers de présenter aujourd'hui un tracteur qui dispose d'une technologie qui reste relativement simple par rapport à d'autres et qui, par conséquent, offre le coût d'utilisation le plus bas. Nous sommes les seuls à maintenir un intervalle de vidange moteur toutes les 600 heures. Sur le poste carburant, l'un des plus importants en coût de fonctionnement, nous atteignons d'excellentes performances, parmi les meilleures du marché. Par conséquent, nos clients bénéficient à la fois de coûts d'exploitation maîtrisés et d'une technologie éprouvée puisque déjà en service sur les moteurs poids lourds. ■

# CHECK UP HIVER

2013 / 2014



PRÊT POUR  
VOTRE PROCHAINE  
RÉVISION ?

QUALITÉ DES PIÈCES  
D'ORIGINE CASE IH,  
DIAGNOSTIC DE POINTE,  
EXPERTISE EXCLUSIVE CASE IH.

C'EST LE MOMENT DE FAIRE

CONTRÔLER VOTRE MACHINE

1  
**DES OFFRES**  
SUR  
LES PIÈCES  
D'ORIGINE

**ORIGINAL PARTS**  
Garantie

Des offres morte-saison  
à découvrir chez votre  
concessionnaire Case IH\*\*

2  
**RÉVISEZ  
MAINTENANT  
ET PAYEZ  
DANS 1 AN**

FINANCEMENT

Réglez sans frais\* en 1 an  
les pièces Case IH et la  
main-d'œuvre à partir de  
1 000 € TTC

3  
**1 COFFRET**  
**1€**  
**SEULEMENT**

Pour toute révision  
effectuée avant le  
31/03/14, votre  
coffret de douilles  
métriques et  
accessoires 1/2"  
Case IH - 20 pièces à 1 €\*\*



**[ RENDEZ-VOUS CHEZ VOTRE  
CONCESSIONNAIRE CASE IH\*\*! ]**

\*Taux nominal de 0% (hors assurance facultative) pour un crédit amortissable sur 1 an avec possibilité de reporter l'échéance annuelle jusqu'à 12 mois de la facturation pour un montant minimum financé de 1 000 € TTC. Exemple : pour un crédit de 3 000 €, vous remboursez une échéance annuelle de 3 000 € (hors assurance facultative) à 12 mois de la facturation. Frais de dossier 30 €, TEG annuel fixe : 1,008% (hors assurance facultative). Durée totale du crédit 12 mois. Coût total du crédit : 30 € (hors assurance facultative). Valable uniquement pour les pièces Case IH et la main-d'œuvre d'un montant minimum de 1 000 € TTC. Offres soumises à conditions. Offres réservées exclusivement aux exploitants agricoles, CUMA, Entreprises de Travaux Agricoles et concernant uniquement les pièces neuves Case IH, et la main-d'œuvre vendues par les concessionnaires Case IH participant à l'opération. Sous réserve de l'accord de crédit de votre Caisse Régionale de Crédit Agricole, organisme prêteur. Offres valables jusqu'au 31 décembre 2013. Offres également disponibles avec remboursements mensuels, trimestriels et semestriels.

\*\*Offres valables dans le réseau Case IH participant à l'opération.

www.caseih.fr





Angela et Pete Case avec leur vaillant JX 95.

LES MEMBRES DE LA FAMILLE CASE SONT FIERS DE LEUR CÉLÈBRE ANCÊTRE.

## UN HÉRITAGE DE FIERTÉ

En ce qui concerne la famille, on dit souvent que « la voix du sang parle toujours plus fort ». Il y a aussi ceux dont « le même sang coule dans les veines ». Les deux aphorismes sont vrais pour les fiers descendants de Jerome Increase Case, célèbre pionnier et fondateur de la société Racine Threshing Machine Works (1842), devenue J.I. Case & Company (1863) puis Case IH (1985).

Les membres de la famille, dont les racines se trouvent dans le Wisconsin et le Texas de l'ouest, ne cessent de s'émerveiller de la richesse de l'héritage des marques Case IH, profondément ancré dans la tradition et les valeurs instaurées par Jerome. Leur fierté prend sa source dans l'impact de la vision de J. I. en matière d'intégrité et de qualité : c'est sur elle que reposent les fondements mêmes de la société, dont la tradition de leadership a profondément marqué l'industrie du matériel agricole. « Case IH a toujours été à la pointe de

la technologie. Jerome Increase Case se faisait l'apôtre de la qualité dans les années 1800, et Case IH perpétue cette intégrité aujourd'hui », déclare le patriarche de la famille, Kaleb Case, un arrière-petit-fils qui vit à Marinette, dans le Wisconsin (E-U).

### Conserver ses racines

En mai 2011, cinq descendants ont entrepris un pèlerinage à Racine pour essayer de mieux comprendre leur héritage familial et les activités de Case IH. Ils ont visité l'usine de tracteurs de Racine et le musée Case (situé à l'intérieur du bâtiment principal de l'entreprise), déjeuné avec des employés à la cantine du bâtiment des opérations, puis se sont rendus sur une ancienne propriété rurale à Racine et dans le cimetière où est enterré J.I. Avant l'arrivée du groupe au siège mondial de Case IH, les médias locaux (radio et télévision, presse et revues spécialisées) avait été invités

à rendre compte de cette visite historique et à enregistrer les réactions des descendants de Case tandis qu'ils découvraient les objets appartenant à l'histoire de leur famille et visitaient les établissements de Case IH.

Ainsi que l'affirme Patricia Black, de Seattle (Washington, E-U), organisatrice du voyage et arrière-arrière petite-fille : « J'ai toujours voulu voir Racine ». Elle a tellement aimé sa visite de la chaîne de montage des tracteurs de Racine qu'elle a ajouté : « Je n'en serais jamais partie ». À Racine, lors du défilé du 4 juillet, jour de la fête nationale américaine, le cortège des tracteurs Case IH et du matériel agricole conduits par les employés rencontre toujours un grand succès auprès du public. En 2011, en l'honneur du 75<sup>ème</sup> anniversaire du défilé, huit membres du contingent de Case fermaient le cortège et saluaient la foule qui agitaient des drapeaux du haut d'une charrette à foin tirée par un nouveau tracteur Farmall.



En 2011, huit membres de la famille Case ont participé au défilé du 4 juillet de Racine.



Visite du Case Museum. De gauche à droite : Teresa-Case Doney, Patricia Black, Jackson I. Case, Kaleb Case, Jerome I. Case III.

Suivant le défilé, Matthew Case, petit-fils au troisième degré, était très heureux de conduire un énorme Steiger® 400 au centre de formation de Racine : « C'était une expérience incroyable ! » Et Elizabeth Case, arrière-arrière petite-fille, a déclaré : « Je vois encore ma sœur Terri conduisant ce tracteur géant. Je me souviens de sa façon de conduire lorsqu'elle était jeune, et, à mon grand soulagement, aucune voiture n'a été renversée ! Nous avons tous vécu un moment merveilleux ».

### Une histoire méconnue

Très peu de personnes savent que sur des terres achetées par J.I. au début des années 1880 à côté d'Eldorado, au Texas, la famille Case gère aujourd'hui un ranch d'élevage de bovins Hereford. Dirigé par Pete un arrière-arrière petit-fils, et sa famille, le ranch « Half Circle Six », d'une superficie de 2 104 hectares, abrite des étalons reproducteurs qui ont remporté des prix, des chèvres Boer, des cerfs de Virginie, sans oublier quelques chevaux de pompage. Même la lignée du bétail du ranch Case s'inscrit dans la notoriété : dans les années 1970, plusieurs taureaux Hereford avaient été achetés en Arizona dans un ranch dont le propriétaire n'était autre que John Wayne, la star des westerns.

Pete et sa femme Angela sont également des bons clients de Case IH, puisqu'ils se servent d'un tracteur polyvalent JX 95. Selon l'ex vendeur Billy Goetz de Cisco Equipment, « Pete a acheté ce tracteur pour s'en servir, ce qu'il fait plus intensément que quiconque ». Pete, qui est convaincu que son JX rouge va très bien avec son bétail roux, sourit en disant : « Je crois que le rouge est ma couleur préférée ».

En janvier 2012, du temps a été consacré à faire connaissance avec cette branche texane de la famille lors d'une visite du ranch et au cours d'interviews. Dès que l'on a appris que Pete Case était un descendant direct de J.I. Case lui-même, le Texas Farm Bureau (TFB) s'est joint au tournage vidéo afin de mieux connaître ce membre, qui siégeait au comité d'administration, et son héritage familial. C'est ainsi qu'un reportage sur le ranch et la fierté de la famille à l'égard de l'esprit d'entreprise de J.I. et des marques Case IH a été réalisé et publié sur le magazine du TFB, Texas Agriculture (17 février 2012), et que le reportage vidéo, disponible sur YouTube, a été retransmis sur RFD TV.

### Le tapis rouge est déroulé

Les employés de Racine qui ont participé en avril 2012 à la réunion annuelle du CNH Racine 20-Year Club ont eu le grand plaisir d'écouter une présentation particulière sur l'héritage de Case par l'historien de la famille, Kaleb Case, qui a maintenant près de 80 ans. D'après Sue Konieczko, membre du comité de planification, « Cette année, le public était suspendu à ses lèvres. On aurait pu entendre une mouche voler ».

Kaleb admet avoir été touché par le traitement habituellement réservé aux célébrités, notamment lorsqu'on lui a demandé de signer des autographes sur le programme à l'issue de sa présentation. « La société Case a fait des avancées considérables depuis l'époque de J.I. Bien que nous ne soyons pas impliqués dans vos activités, en tant que membres de la famille portant ce nom, nous sommes tous très fiers et admiratifs de votre travail » a-t-il déclaré. ■



Panneau du ranch Hereford (Eldorado, Texas), géré par la famille Case.



Kaleb Case lors de sa présentation au banquet du Racine 20-Year-Club.

## POUR EN SAVOIR PLUS :

Pour lire l'article écrit pour le magazine du Texas Farm Bureau, Texas Agriculture du 17 février 2012, allez sur : <http://www.texasfarmbureau.org/emag/TxAg/TxAg021712/index.html#/6/>

Pour visionner les vidéos des membres de la famille Case dans leur ranch, allez sur l'intranet de CNH : [http://cnh.fg.local/EN/Company/Brands\\_Businesses/Case\\_IH/VideoGallery/Pages/CaseIH\\_VideoGallery.aspx](http://cnh.fg.local/EN/Company/Brands_Businesses/Case_IH/VideoGallery/Pages/CaseIH_VideoGallery.aspx)

Visitez le Case Ranch Herefords sur : [www.caseranch.com/CaseHistory/CaseStory.asp](http://www.caseranch.com/CaseHistory/CaseStory.asp)

L'ÉVOLUTION DES COURS À LA BOURSE AUX GRAINS DE CHICAGO DICTE EN GRANDE PARTIE LE PRIX DE NOS CÉRÉALES EN EUROPE. VISITE GUIDÉE DE LA PLUS CÉLÈBRE PLACE BOURSIÈRE AGRICOLE DE LA PLANÈTE, AVEC CHRISTOPHER ET CARI MANNNS, TRADERS EN CÉRÉALES, FONDATEURS DE TRADERS GROUP INC.

# LE CHICAGO BOARD OF TRADE : PREMIER MARCHÉ DE MATIÈRES PREMIÈRES AGRICOLES AU MONDE

## **FARM FORUM : à quand remonte la création de la Bourse aux Grains de Chicago ?**

**Christopher et Cari Manns :** le Chicago Board of Trade a été créé au milieu du XIX<sup>ème</sup> siècle, en 1848 précisément. Chicago était à l'époque un point stratégique de chargement des bateaux de blé et de maïs, à destination de la côte Est des États-Unis, où résidait une grande partie de la population américaine. De Chicago partaient des céréales produites dans l'Illinois bien sûr, mais aussi dans l'Indiana, l'Iowa, le Michigan... Chaque année, au moment de la moisson, des volumes très importants de céréales affluaient vers cette plaque tournante du Middle-West, et les cours s'effondraient. Il fallait trouver un moyen pour que les prix restent corrects pour les agriculteurs. C'est ainsi qu'est née l'idée de créer une bourse pour réunir dans un même lieu acheteurs et vendeurs, et de formaliser des contrats à terme pour enrayer les trop fortes fluctuations de prix. Et ça a marché ! Les mécanismes mis en place ont tellement bien fonctionné que Chicago est toujours aujourd'hui le premier marché de matières premières agricoles au monde à la fois en volume et en valeur. Et ses activités se sont, au fil des années, étendues à l'énergie, aux métaux, aux produits financiers...

## **Qu'est-ce qui a fait le succès de la Bourse de Chicago ?**

La place de Chicago propose aujourd'hui à la fois des contrats à terme que l'on appelle aussi des "futures", et des "options" ou garanties à la hausse ou à la baisse. Ces deux types de contrats permettent aux professionnels de l'agriculture, agriculteurs et organismes-stockeurs, comme industriels ou exportateurs, de minimiser leurs risques. Le fait que des spéculateurs non professionnels de l'agriculture interviennent sur les marchés agricoles, permet de fluidifier considérablement

le marché ; ils mettent de l'huile dans les rouages. Sans ces apports très importants de capitaux extérieurs à l'agriculture, la Bourse de Chicago ne pourrait pas fonctionner.

Si le marché de Chicago a connu un tel développement, c'est que chaque partie en tire un avantage : le vendeur, l'acheteur et le spéculateur... tout cela sous l'œil bienveillant des contrôleurs. C'est aussi parce que Chicago est encore au cœur d'une des plus importantes zones de production de céréales de la planète et que, depuis Chicago, des céréales partent en bateau, en train ou en camions sur la Côte Est, le long du Mississippi jusqu'au Golfe du Mexique ou jusqu'au Texas, pour nourrir les bovins des feedlots. Ces dernières années, des céréales sont même chargées en conteneurs à destination de la Chine.



Cari and Christopher Manns, fondateurs de Traders Group Inc.

## **Combien de traders travaillent aujourd'hui au CBOT ?**

Dans l'impressionnante salle des marchés historique de style Art Déco, au sous-sol du célèbre bâtiment du Jackson Boulevard, chaque jour, des traders s'échangent des contrats par un simple geste de la main. Juste à côté, une vaste salle beaucoup plus récente accueille des rangées entières d'ordinateurs directement connectés avec des milliers d'intervenants de tous les continents. Au total, dans ces deux salles qui occupent à elles seules l'équivalent de deux blocs du quartier financier de Chicago, entre 3 000 et 3 500 traders achètent et revendent des contrats essentiellement de maïs, de blé ou de soja. Aujourd'hui, les transactions "à la corbeille" ne représentent plus que 10% des échanges de contrats à terme. 90% sont désormais gérés via informatique. Ce n'est pas encore le cas pour les options, où 90% des ordres passent toujours par les traders de la salle des marchés. Au total, à Chicago, pas moins de 50 à 60 000 traders et courtiers, dans les locaux du CBOT ou dans leurs bureaux en ville, interviennent sur le marché. Et à l'échelle de la planète, de l'Australie à l'Amérique du Sud, en passant par la Russie, la Chine, l'Europe ou le Canada, ce sont des millions de personnes qui suivent quotidiennement l'évolution des cours de Chicago.

## **Quel volume d'activité la Bourse aux Grains de Chicago représente-t-elle aujourd'hui ?**

Il s'échange en moyenne chaque jour entre 500 000 et 2 millions de contrats de maïs, blé et soja, les trois principaux produits agricoles traités à Chicago. En blé par exemple, un contrat représente 136 tonnes, ce qui signifie que lorsque 100 000 contrats sont échangés au cours d'une journée, ce sont quelque 13,6 millions de tonnes de blé qui changent de main ! En une année, les volumes de



blé échangés peuvent correspondre à cinq ou six fois la production mondiale de blé. En maïs, c'est encore beaucoup plus. Mais au final, seuls 3% des volumes traités se concrétisent par une vente effective, de maïs ou de blé par exemple. D'une année sur l'autre, les volumes échangés ne cessent d'augmenter. Depuis 2000, ils ont été multipliés par cinq ou six !

### Quelles sont les qualités d'un bon trader ?

Les traders sont en général des gens très calmes qui savent gérer leurs émotions. Ils ne doivent pas s'enthousiasmer au moindre gain ni perdre leurs moyens lorsque le vent ne leur est plus favorable. Ils doivent aussi avoir une calculatrice dans la tête pour réagir très vite. Ils doivent être capables d'anticiper correctement les évolutions à la baisse ou à la hausse du marché. Ils regardent pour cela en permanence les éléments qui peuvent induire une baisse du marché et ceux qui peuvent entraîner une hausse. Cette année par exemple, une production correcte de maïs en Argentine et au Brésil, l'abattage de volailles en Chine à cause de la grippe aviaire, des perspectives de récolte en blé encourageantes en Inde, en Australie et dans les pays de la Mer Noire, la baisse des taux d'intérêt aux États-Unis... sont des éléments qui vont peser sur les cours des céréales. En revanche, le retard de semis du maïs aux États-Unis, la baisse des surfaces de maïs au profit du soja, l'achat de matières premières par les fonds

américains, la Chine qui devrait accroître ses importations... sont des éléments en faveur d'une hausse du marché.

### Pouvez-vous nous en dire en peu plus sur votre société et sur les services que vous proposez ?

Les agriculteurs, organismes-stockeurs, coopératives, transformateurs, exportateurs... peuvent intervenir directement sur le marché de Chicago. Mais ils peuvent aussi faire appel à des cabinets de traders comme le nôtre. Chez Traders Group Inc ([www.traders8.com](http://www.traders8.com)), nous sommes une équipe d'une cinquantaine de traders et de courtiers et nous travaillons au quotidien pour entre 150 à 200 clients. Nous leur fournissons une analyse des marchés et intervenons pour eux au CBOT. Nous développons en parallèle une activité de consulting et de formation sur la façon d'intervenir sur le marché à terme ou celui des options. Nous participons également à une émission de radio. Et c'est avec un très grand plaisir que nous accueillons à la Bourse aux Grains, les agriculteurs français qui découvrent l'agriculture américaine avec Case IH.

### Depuis quelques mois, les cours des céréales sont plutôt à la baisse. Quel est votre pronostic pour les semaines à venir ?

Traditionnellement entre mai et juillet, les cours du blé reculent car nous sommes à

l'approche de la récolte puis en cours de moisson, et les marchés sont en général attentistes. Cette année n'a pas dérogé à la règle. Par la suite, si les prix descendent trop bas, les agriculteurs américains stockeront leur récolte et ne se porteront pas vendeurs, ce qui contribuera à faire remonter les cours. Chez nous, les agriculteurs disposent de capacités de stockage suffisantes pour stocker 60% de la récolte. Ils peuvent donc retenir suffisamment de marchandises pour jouer sur le marché. En maïs, nous sortons d'une année avec un niveau de production très bas pour les États-Unis. Nous avons exporté beaucoup moins que d'habitude et nous sommes même en train d'importer du maïs du Brésil ! Cette année, les semis ont été difficiles, mais les choses semblent s'arranger. Cela étant dit, nous sommes encore trop loin de la récolte pour avoir une idée plus précise du niveau de production. J'aimerais ajouter une chose : la commercialisation des céréales est devenue extrêmement importante pour les agriculteurs. Aujourd'hui, ils doivent être d'excellents cultivateurs, ils doivent aussi être de très bons vendeurs. Nous avons, en quelque sorte, un devoir moral vis-à-vis d'eux : nous devons absolument faire en sorte que les exploitations agricoles restent en bonne santé financière. Aujourd'hui, les agriculteurs ne représentent plus que 6% de la population mondiale et c'est sur eux seuls que repose la totalité de notre alimentation. Il faut absolument préserver leur activité et leurs entreprises. ■

# TOUT EN SOUPLASSE COMME NOUS

## POLYVALENCE ET SERVICES AVEC LE NOUVEAU MAXXUM® CVX

Équipé d'une transmission à variation continue, le nouveau Maxxum® CVX (121, 133 et 143 ch) vous offre une souplesse inégalée dans tous vos travaux de polyculture et d'élevage. C'est grâce à celle-ci que le Maxxum® CVX augmente votre productivité tout en consommant moins. Vous apprécierez aussi le confort de sa cabine panoramique, la plus vaste de sa catégorie. Profitez également de la grande souplesse des services et des solutions de financement Case IH auprès d'un réseau proche et professionnel de plus de 195 concessionnaires et agents.

**EFFICIENTPOWER** EP  
PLUS DE PUISSANCE • MOINS DE CARBURANT



hickary



CNH CAPITAL

MAX SERVICE

[www.caseih.fr](http://www.caseih.fr)