LE MAGAZINE CASE IH

ACTUALITÉS • NOUVEAUTÉS • TERRAIN

NOVEMBRE 2017

# FARM FORUM

## C'EST NOTRE ANNIVERSAIRE !

Nous sommes prêts à relever les défis des 175 années à venir. **4**

## TROIS RECORDS DU MONDE BATTUS

Une rapidité de plantation inégalée, des récoltes ultra productives, une puissance avérée. **18, 19 et 20**

## TÉMOIGNAGES D'AGRICULTEURS

Essais concluants pour le Puma 175 et démonstration de la polyvalence de l'Optum CVX. **8 et 10**

## NOUVEAU MAXXUM ACTIVEDRIVE 8

La solution idéale pour s'adapter à tous types de travaux. **16**

# LE QUADTRAC ADOPTE LA DOUCEUR

Découvrez le plus puissant CVX du monde. **14**

## TABLES DES MATIÈRES


**02** EDITO

**04** CASE IH CÉLÈBRE 175 ANS AU SERVICE DE L'AGRICULTURE

**06** LE PUMA FÊTE SES 10 ANS DE PRODUCTION

**08** ESSAI CONCLUANT POUR LE PUMA 175

**10** DES ÉLEVEURS DU MORBIHAN SÉDUITS PAR LA POLYVALENCE ET LA PUISSANCE DE L'OPTUM CVX

**13** UNE FAMILLE D'AGRICULTEURS BRITANNIQUES FAN DE CASE IH DEPUIS 4 GÉNÉRATIONS

**14** L'EFFICACITÉ QUADTRAC DOPÉE PAR LE NOUVEAU CVX DRIVE

**16** **TROIS NOUVELLES OPTIONS DE TRANSMISSION POUR LA GAMME MAXXUM**

**17** UNE NOUVELLE GÉNÉRATION DE CHARGEURS FARMILFT

**18** RECORD DU MONDE DE MOISSON DE BLÉ POUR L'AXIAL-FLOW

**19** **CULTURE DU MAÏS EN FRANCE L'AXIAL-FLOW PASSE AVEC SUCCÈS DES TESTS DE PRODUCTIVITÉ**

**20** RECORD DE SEMIS DE MAÏS POUR LE MAGNUM 380 CVX

**21** LES QUADTRAC AIDENT À RÉVOLUTIONNER L'AGRICULTURE EN SLOVAQUIE

**22** LES QUADTRAC ONT CONVAINCU

**23** LA PRESSE À BALLES RONDES, UN ATOUT POUR LES NOUVEAUX PROJETS D'HENRIK

**24** LE PUMA CVX : FIABLE, ABORDABLE…

**26** QUANTUM EST LE CHOIX IDÉAL POUR LES VIGNOBLES ESPAGNOLS

**27** MAXSERVICE : DÉPANNAGE EXPRESS D'UNE MOISSONNEUSE-BATTEUSE EN ESPAGNE

**28** **NOS NOUVELLES TECHNOLOGIES AU SERVICE DE VOTRE QUALITÉ DE TRAVAIL**

**29** UN SERVICE APRÈS-VENTE ADAPTÉ À VOS BESOINS

**30** LE SUCRE DU CAMEROUN S'APPUIE SUR LA PUISSANCE CASE IH

**31** DES QUADTRAC PERMETTENT DE PROTÉGER DES SOLS PRÉCIEUX EN AUSTRALIE


## EDITORIAL

### Cher lecteur,

Depuis 175 ans, Case IH vous accompagne partout en France, comme dans le monde entier, concevant des machines innovantes pour améliorer le rendement de vos exploitations et votre confort de travail. Nous sommes à vos côtés pour relever tous les challenges d'aujourd'hui, en vous apportant de nouvelles solutions pour gagner en productivité, ou en vous aidant à répondre à une pression accrue sur le plan environnemental.

Toujours animés par cette volonté de satisfaire au mieux nos clients qui reste au cœur de nos préoccupations, nous mettons toute notre technologie et nos innovations à votre service. Et comme les 175 ans de l'entreprise ne sont pas le seul anniversaire que nous célébrons, nous avons également profité des 10 ans du Puma pour apporter de nombreux perfectionnements à cette gamme : nouvelle transmission, nouvelle suspension du pont avant, capacité de charge augmentée. Avec à la clé un confort de conduite supérieur et une précision inégalée.
Quant au Maxxum, il bénéficie désormais d'une nouvelle transmission ActiveDrive 8 à 8 rapports sous charge qui lui apporte une efficacité et une facilité d'utilisation bien supérieures.

Le Quadtrac fête, lui, ses 20 ans. Et 15 000 exemplaires de ce modèle articulé révolutionnaire avec ses quatre chenilles travaillent dans les champs du monde entier. La toute nouvelle transmission CVXDrive permet désormais un meilleur rendement, une facilité d'utilisation et une réduction de la fatigue.

Autant d'avancées technologiques et d'innovations qui peuvent vous apporter performance et confort et que vous pourrez découvrir, avec beaucoup d'autres, au fil des pages de ce nouveau numéro de Farm Forum, votre magazine.

Bonne lecture !

**Ludovic Pelletier**

*Directeur Commercial Case IH France*

**MENTIONS LÉGALES :** Farm Forum fournit des informations sur les produits Case IH et sur les tendances du secteur agricole, ainsi que des rapports de terrain, et est destiné à vous aider à gérer avec succès votre entreprise agricole. Éditeur : CNH Österreich GmbH, Steyrer Straße 32, 4300 St. Valentin, Autriche, Édition 1-2016 | Texte et concept : Land Communication Ltd, Ipswich, Suffolk, R-U, write@landcom.co.uk | Mise en page et conception : Conquest Werbeagentur GmbH, Kürnbergblick 3, 4060 Leonding, Autriche, Tél. : +43 732/67 40 41, E-Mail : office@conquest.at

**ÉQUIPE DE RÉDACTION :** Rédacteurs en chef : Julian Cooksley, Martin Rickatson, Land Communication | Alfred Guth, Allemagne | Osvaldo Brigatti, Italie | Sonia Limon, Péninsule Ibérique | Natacha Rondelez, Benelux | Torben Nielsen, Pays nordiques et Pays baltes | Alicja Dominiak-Olenderek, Pologne | Christof Feuerhake, Europe de l'Est et Balkans | Jeanne Langton, R-U et République d'Irlande | Gaëlle Cordonnier, France

MAXSERVICE
00800 227344 00

## NOUS SOMMES NÉS IL Y A 175 ANS
# DEPUIS, NOUS N'AVONS JAMAIS CESSÉ DE PLACER LA BARRE PLUS HAUT

Depuis 1842, nous sommes dans une dynamique d'innovation constante, poussés par la volonté de vous aider à optimiser le rendement de chaque hectare. À partir de la première moissonneuse à rotor jusqu'à notre prototype de tracteur autonome, nous progressons chaque jour pour sans cesse améliorer nos machines, les rendre plus efficaces et accroître leur productivité.

En 2017, nous avons la ferme intention de continuer pour les 175 prochaines années, voire même de réinventer la productivité.

**POUR CEUX QUI EXIGENT PLUS**

175 CASE IH AGRICULTURE 1842-2017

# CASE IH CÉLÈBRE 175 ANS AU SERVICE DE L'AGRICULTURE

**Cette année, nous célébrons le 175ème anniversaire de l'entreprise qui est devenue la société Case IH que nous connaissons aujourd'hui. Notre première priorité est depuis toujours d'aider les agriculteurs à relever les défis quotidiens avec une efficacité jusqu'alors impossible.**

C'est en 1842 dans la ville américaine de Racine, Wisconsin, où se trouve toujours le siège social mondial de l'entreprise agricole Case IH, que Jerome Increase Case fonda sa société éponyme spécialisée dans les équipements agricoles. Alors que Case IH célèbre son 175ème anniversaire à une époque où l'agriculture et l'ingénierie agricole ont profondément évolué, un grand nombre des principes sur lesquels repose notre entreprise sont tout autant d'actualité aujourd'hui que par le passé.

Fort d'une grande expérience dans l'utilisation d'équipements agricoles, Jerome Case fonda « Racine Threshing Machine Works » sur les berges de la Root River, en se spécialisant dans la fabrication de machines permettant d'accélérer la séparation du grain après la récolte. Selon sa philosophie, chaque équipement fabriqué par sa société devait respecter les promesses de la marque, et il y veilla personnellement.

Les débuts de l'entreprise furent étroitement liés à ceux de l'économie américaine qui évoluait à mesure que les pionniers américains se dirigeaient vers l'Ouest. De nouvelles fermes voyaient le jour pour nourrir les regroupements croissants de population dans l'Est américain. En 1869, Case introduisit le tout premier tracteur à vapeur de l'industrie. Cette conception initiale était toujours tirée par des chevaux et était utilisée pour propulser d'autres machines. C'est en 1876 que l'entreprise fabriqua le premier moteur à vapeur à traction automotrice. Les moteurs à vapeur remplacèrent rapidement les chevaux pour le battage. En 1886, l'entreprise « JI Case Threshing Machine » était devenue le plus grand producteur au monde de moteurs à vapeur.

## LE TRACTEUR AUTONOME CASE IH REMPORTE L'ARGENT AU SIMA

En début d'année, le concept de véhicule autonome (CVA) de Case IH, version sans conducteur du tracteur Magnum CVX Case IH, a reçu une médaille d'argent au Palmarès Innovation Awards du SIMA, le salon international français du machinisme agricole, en reconnaissance du potentiel qu'il représente pour le progrès de l'agriculture. Présenté pour la première fois aux États-Unis, au Farm Progress Show 2016, le CVA a fait ses débuts européens au SIMA en février 2017.

Les Innovation Awards du SIMA récompensent de nouveaux développements qui, de par leur conception et leurs caractéristiques, ont le potentiel d'offrir des avantages importants aux utilisateurs. La médaille d'argent du CVA de Case IH reconnaît la valeur d'un véhicule qui affranchit les opérateurs des travaux monotones en champ, permet de redéployer les effectifs de manière plus efficace et d'accroître l'efficacité de l'agriculture de précision.

À travers le monde, trouver de la main-d'œuvre qualifiée pendant les périodes de forte activité est un défi permanent pour nos clients. Fruit de cinq

## INTERNATIONAL HARVESTER

Seize ans plus tard, en 1902, des développements distincts aboutirent à la fusion de cinq sociétés spécialisées dans la production d'équipements de récolte pour donner naissance à l'entreprise International Harvester. La transaction à l'origine de cette nouvelle entité basée à Chicago fut réalisée personnellement par JP Morgan, le banquier américain qui dominait la finance d'entreprise et la consolidation industrielle à l'époque. IH produisit sa première moissonneuse-batteuse en 1915 et, huit ans plus tard, introduisit le Farmall, premier tracteur de culture en rang au monde. Il s'agissait d'un système unifié révolutionnaire de tracteurs et d'outils adaptés aux principaux travaux des exploitations agricoles. La société vendit plus de cinq millions de tracteurs Farmall.

En 1977, IH mit sur le marché une nouvelle conception de moissonneuse-batteuse qui allait révolutionner la récolte à haut rendement en permettant un battage à la fois plus approfondi et plus doux que cela n'était jusqu'alors possible. Eliminant ainsi les tambours/contre-rotors et les secoueurs pour les remplacer par un rotor unique/contre-batteur longitudinal assurant les tâches de battage et celles de séparation. L'Axial-Flow® était révolutionnaire en raison de sa simplicité et de sa capacité d'adaptation aux différentes cultures, et permettait de fortes améliorations en termes de qualité de grains.

## LA NAISSANCE DE CASE IH

Case IH a été créée en 1985 quand JI Case acquit le département agricole d'International Harvester, regroupant ainsi le long héritage de Case et IH sous une même marque. Le premier produit développé par l'équipe de concepteurs et d'ingénieurs résultant de cette fusion fut le tracteur Magnum, une toute nouvelle conception introduite en 1987 englobant des puissances de 155 à 246 ch. Ce fut le premier tracteur à remporter le prix d'excellence du Design industriel. Aujourd'hui, après plus de 150 000 machines vendues, le Magnum conserve ses principales caractéristiques, mais la gamme complètement repensée compte désormais des modèles jusqu'à 417 ch et inclut une option exclusive de chenilles arrière Rowtrac.

En 1996, Case IH mit sur le marché le révolutionnaire modèle Quadtrac, tout premier tracteur articulé forte puissance à chenilles en caoutchouc du marché. Équipé de chenilles oscillantes à chaque coin, il assurait en permanence un contact maximum avec le sol et permettait de réaliser des demi-tours en douceur et sans tassement du sol. Alors que le premier modèle développait 360 ch, la gamme nouvelle génération culmine avec le Quadtrac 620 qui développe une puissance maximale de 692 ch, ce qui en fait le tracteur de production le plus puissant au monde.

Au cours de la même période, Case IH introduisit également sur le marché sa première technologie Advanced Farming System, permettant ainsi aux agriculteurs de commencer à bénéficier de développements, tels que le guidage automatique et la cartographie de rendement. Avec des niveaux de précision atteignant 2,5 cm, AFS a aidé à optimiser le rendement via une minimisation du gaspillage.

## INNOVATION ET RÉCOMPENSES

À la fin des années 90, les tracteurs Case IH de puissance moyenne furent équipés de transmissions à variation continue CVX, une technologie qui allait finir par être proposée sur des modèles allant du Maxxum jusqu'au Quadtrac, la gamme fleuron de la marque. Les transmissions CVX offrent de nombreux avantages, depuis une vitesse de déplacement sans interruption jusqu'à la possibilité de travail à une vitesse en marche avant ou à un régime moteur préréglé(e), et ont élevé le rendement énergétique et la productivité jusqu'à des niveaux inégalés.

> ***Le 175ème anniversaire de Case IH témoigne des nombreuses années tournées vers la qualité, la persévérance et le progrès »,***
> déclare Andreas Klauser, Président de la marque Case IH.

« C'est également l'occasion de réfléchir sur les principes qui nous guident dans le domaine de l'ingénierie innovante, de la transmission de puissance efficace et de la conception agronomique, une philosophie qui se poursuivra dans le futur. »

« Quand je regarde les bouleversements qui ont eu lieu dans l'agriculture sur les 175 dernières années, c'est passionnant de penser à ce qui se passera peut-être au cours des 175 prochaines années. Je suis sûr que nous en discuterons à l'occasion de ces commémorations avec nos clients, concessionnaires et employés. »

ans de développement, le CVA aide à relever ce défi en offrant la possibilité d'exploiter au maximum les conditions idéales du sol et de la météo, ainsi que la main-d'œuvre disponible.

Utilisant le guidage automatique AccuGuide™ ainsi que la technologie RTK+ GPS Case IH pour un guidage ultra-précis, le concept de tracteur autonome a été conçu pour permettre une surveillance et un contrôle total à distance, avec un enregistrement et un transfert immédiats des données de fonctionnement. Le CVA peut facilement être intégré à des flottes existantes et, technologie sans conducteur à part, il utilise un moteur, une transmission, un châssis et des dispositifs d'attelage/prise de force/hydrauliques classiques.

Si le CVA n'est actuellement qu'un concept, son développement se poursuit. Case IH suit attentivement les développements de la règlementation sur les véhicules autonomes et développe actuellement la partie transport routier, tout en cherchant aussi à optimiser les outils en vue d'une application autonome.

# LE PUMA FÊTE SES 10 ANS DE PRODUCTION...

**Le Puma, l'une des gammes de tracteurs les plus populaires de l'histoire de Case IH, célèbre cette année un anniversaire spécial.**

Depuis l'annonce en 2006 de sa mise en production au début de l'année suivante, la gamme Puma de Case IH n'a cessé d'être la plus vendue de toutes les gammes de tracteurs de la marque. Conçue et développée dans l'usine Case IH de St. Valentin, en Autriche, elle s'est rapidement imposée comme une gamme adaptée aux besoins de tous : cultivateurs, éleveurs, entrepreneurs, etc.

La première génération de Puma lancée à l'occasion du salon américain Husker Harvest Days 2006 comptait quatre modèles allant de 165 à 210 ch, grâce à un moteur six cylindres 6,75 l conforme à la législation en matière d'émissions Stage III en vigueur à cette époque. Le moteur avec turbocompresseur et refroidisseur intermédiaire intégrait une grande innovation pour l'époque, à savoir l'injection électronique de carburant à rampe commune.

Tous les modèles étaient équipés de série d'une transmission Full Powershift 18AV/6AR qui incluait un système breveté de détection de couple intégré au volant moteur du tracteur pour la mesure du régime moteur et de la charge de couple de la transmission. Un rendement moteur maximal et une consommation de carburant minimale étaient assurés par une fonction de passage automatique de vitesse qui permettait à la transmission de changer de rapport en fonction du régime moteur, de la charge de transmission et de la vitesse en marche avant. Une transmission optionnelle avec vitesses rampantes ajoutait 10 vitesses en marche avant et six vitesses en marche arrière supplémentaires.

**DÉVELOPPEMENT DES OPTIONS DE TRANSMISSION**

Au cours de la dernière décennie, la gamme a été développée, restylée et transformée de façon à compléter idéalement les modèles haut de gamme Maxxum et Optum. En 2007, l'introduction d'une nouvelle option de transmission Full Powershift à 19 vitesses a ouvert la voie à des déplacements sur route à 50 km/h. C'est toutefois l'année suivante qu'eut lieu l'un des plus importants ajouts à la gamme, à savoir l'introduction d'une option de transmission à variation continue CVX, mettant à profit l'expertise des ingénieurs qui avaient, pendant plus de dix ans, développé cette technologie pour d'autres tracteurs fabriqués à St. Valentin. Parmi les avantages offerts par cette nouvelle transmission figuraient un rendement énergétique et une productivité accrus résultant d'une vitesse de déplacement sans interruptions de 0 à 50 km/h, permettant aux opérateurs des tracteurs équipés de régler le régime moteur souhaité ou une vitesse en marche avant, pour une productivité et un rendement énergétique supérieurs.

La gamme Puma est toujours construite à St. Valentin, en Autriche, avec des modèles allant du Puma 150 standard avec transmission Semi-Powershift à 4 vitesses jusqu'au Puma 240 CVX, le fleuron de la gamme. L'usine de St. Valentin, qui abrite également le siège européen de Case IH, s'appuie sur la passion et le savoir-faire de ses ingénieurs et ouvriers, ainsi que sur des chaînes d'assemblage de pointe, pour produire des tracteurs avec une qualité et une précision extrêmes. Chaque tracteur Puma Case IH symbolise l'excellence autrichienne en matière d'ingénierie et de production. Si vous n'avez pas encore essayé ce tracteur dans votre exploitation, la décennie d'expérience dont bénéficie Case IH dans son développement aidera à vous prouver sa valeur.

# ... EN DEVENANT ENCORE PLUS PERFORMANT

**De nombreux perfectionnements ont été apportés au nouveau millésime des modèles Puma de Case IH, le fleuron des tracteurs de la marque, avec des améliorations conçues pour optimiser la productivité et la facilité d'utilisation de ces machines.**

L'introduction d'une série de nouvelles fonctions sur les tracteurs Puma Case IH permet désormais un choix inégalé pour la satisfaction des besoins de tout type d'entreprise agricole.

Avec un lien direct réalisé entre le confort de l'opérateur et la productivité, les importantes améliorations apportées à la suspension de pont avant, qui intègre un double accumulateur, permettent un confort de conduite supérieur sur les modèles du Puma 185 Multicontroller au Puma 240 CVX, notamment lors des changements de charges sur les essieux. Les tracteurs étant de plus en plus sollicités pour effectuer des manœuvres à grande vitesse afin de tirer le maximum de profit des petits intervalles de travail disponibles, ces modifications assureront une conduite encore plus douce au volant des Puma, aussi bien dans les champs que sur route. Parallèlement, les tolérances du poids total du véhicule ont été augmentées et sont passées de 13 000 kg à 13 650 kg sur les modèles Puma Multicontroller et à 14 000 kg sur les Puma CVX, au profit de la charge utile.

Les modèles compris entre le Puma 185 Multicontroller et le Puma 240 CVX peuvent désormais être équipés également de l'ASC (Adaptive Steering Control). Ce système de modulation de la direction permet de modifier le rapport entre le nombre de tours du volant et l'angle de braquage des roues avant en fonction des exigences de l'utilisateur. De cette manière, le nombre de tours nécessaire pour faire passer les roues de butée à butée peut être ajusté en fonction de la tâche en cours. À partir du terminal AFS du tracteur, l'utilisateur peut sélectionner un rapport de braquage par le biais de trois options préréglées ou d'un paramétrage personnalisé.

Autre nouveauté : la fonction Reactive Steering sur tous les modèles Puma. Ce système permet d'améliorer la réactivité et le centrage automatique du système de direction du Puma, grâce aux améliorations du pont avant et à l'ajout de nouveaux capteurs d'angle.

## COMMANDE DES OUTILS

Les modèles Puma Multicontroller et Puma CVX avec ISOBUS Classe III bénéficient du transfert bidirectionnel des données entre le tracteur et n'importe quel outil compatible. D'un côté, l'utilisateur commande l'outil à partir du terminal AFS 700, et de l'autre, l'outil transmet des informations qui peuvent ensuite contrôler les paramètres du tracteur, comme la vitesse en marche avant, au profit des performances dans le cadre de certaines tâches, comme le pressage. Le système ISOBUS Classe III permet également à une presse de diriger le tracteur le long de l'andain pour garantir un ramassage uniforme et des balles de forme parfaite.

À partir du terminal AFS™ 700, il est désormais possible de configurer rapidement et facilement tous les boutons du Multicontroller (sauf ceux qui commandent la transmission) ainsi que les palettes et le joystick des distributeurs afin d'actionner les outils ISOBUS selon les exigences. Cette modification a été apportée pour permettre aux utilisateurs de créer un groupe de commandes adapté aux circonstances.

Tous les modèles sont désormais équipés de distributeurs auxiliaires de couleur différente. Cela permet d'accélérer le raccordement des outils en facilitant le processus d'identification du distributeur à l'arrière du tracteur relié à la palette (modèles avec distributeurs électro-hydrauliques) ou au levier (modèles avec distributeurs mécaniques) correspondant dans la cabine. Tous ces perfectionnements joueront un rôle dans l'augmentation de la productivité et la simplification de l'utilisation de ces machines.

## PUMA ÉDITION SPÉCIALE

Pour célébrer ce 175ème anniversaire (voir page 6), Case IH a, en début d'année, annoncé la mise sur le marché d'une édition spéciale du tracteur Puma 175, l'une des meilleures ventes de la gamme.

Produite en série limitée cette édition spéciale marque également les dix ans de la production, à St. Valentin, de la gamme Puma, constituée de sept modèles de puissance comprise entre 150 et 240 ch.

Le Puma 175 Édition limitée bénéficie d'une finition caractéristique rouge nacrée « Viper Stryker » héritée du concept de véhicule autonome (CVA) Case IH dévoilé lors du salon Farm Progress 2016 aux États-Unis et présenté au SIMA 2017. Il arbore également des autocollants exclusifs « Édition Limitée » commémorant le 175ème anniversaire et sur lesquels figurent les numéros des tracteurs (seuls 175 exemplaires seront fabriqués). Les tracteurs Édition limitée ont été produits pour la vente au détail sans frais supplémentaires par rapport aux modèles standard.

# ESSAI CONCLUANT POUR LE PUMA 175 ÉDITION SPÉCIALE ANNIVERSAIRE

**Mathieu Dupuis, éleveur de chèvres et cultivateur, produit de l'orge, du colza, du blé et de la luzerne sur son exploitation, située près de Poitiers. En visite au dernier salon de international du machinisme agricole (SIMA), il a gagné 175 heures d'essai du Puma 175 édition spéciale anniversaire, au tirage au sort organisé à l'occasion des 175 ans de Case IH. Un essai qui l'a visiblement convaincu de la pertinence d'utiliser ce modèle sur une exploitation comme la sienne.**

Fin février, Mathieu Dupuis, cultivateur et éleveur de chèvres dans la Vienne (86), s'est rendu au SIMA à Paris. En passant sur le stand Case IH, l'équipe lui a proposé de tenter sa chance au tirage au sort pour gagner 175 heures d'essai du Puma 175, l'édition spéciale anniversaire de l'un des fleurons de la gamme. « Sur le moment, je n'ai pas dû paraître très agréable », se rappelle maintenant un peu gêné Mathieu Dupuis. « Je n'avais pas beaucoup de temps et je leur ai dit que je ne gagnais jamais à aucun jeu comme celui-là. Comme quoi… On doit quand même toujours tenter sa chance ! ». Il a donc finalement accepté de jouer et a bel et bien gagné. En octobre dernier, avec Michel, son père et associé, Mathieu Dupuis est donc allé récupérer les clefs du Puma 175 à la concession Cloué SAS de Naintré. « Pour l'occasion, nous avions décidé de faire venir l'édition spéciale anniversaire du Puma 175 avec la couleur viper, » précise Cédric Maillet, responsable commercial. « C'était tout de même plus sympa pour les gagnants ! » Ce qui a effectivement plu à Mathieu Dupuis qui reconnaît aimer « ce qui sort de l'ordinaire ». Une remise des clés qui s'est déroulée dans une ambiance très conviviale, avec une famille d'agriculteurs enchantée par cette opportunité d'essai longue durée.

## UN MILLION DE LITRES DE LAIT PAR AN ET 160 HECTARES DE SURFACE AGRICOLE UTILE

Des agriculteurs qui ne découvraient pas vraiment à cette occasion la gamme Case IH. L'histoire entre la marque et les Dupuis remonte en effet à près de quarante ans ! En 1979 exactement, date de l'installation de Michel Dupuis à Latillé, à une vingtaine de kilomètres à l'ouest de Poitiers. Aujourd'hui la famille possède même quatre tracteurs de la marque : un Maxxum 5130 de 1994, un CVX 1155 de 2005, un CVX 195 de 2009 et un Puma 230 de 2013. Les deux moissonneuses-batteuses sont également de chez Case IH : une AFX 8010 et une 2188. « Nous sommes très satisfaits du matériel et le rapport qualité/prix est bon », ajoute Mathieu Dupuis. « Même si la concession n'est pas tout à côté de chez nous, nous restons fidèles à Case IH. » Sur leur exploitation, les Dupuis élèvent de façon entièrement robotisée 1 000 chèvres qui donnent un million de litres de lait par an. Et sur 160 hectares de surface agricole utile, ils produisent la nourriture pour leurs bêtes : de la luzerne, de l'orge… Mais également 350 tonnes de blé et 120 tonnes de colza par an destinés à la vente. « À la fin de la journée, j'étais vraiment satisfait de mes semis. »

Les premiers jours d'essai du Puma 175,

**Mathieu Dupuis a notamment souligné la maniabilité du Puma 175 pour tous types d'opérations dans les champs.**

La remise des clés à la famille Dupuis a eu lieu en octobre dernier à la concession Case IH Cloué, à Naintré, dans la Vienne, représentée par Cédric Maillet, son responsable commercial (2ème en partant de la droite).

Mathieu Dupuis et son père Michel, aujourd'hui associés, sont déjà des clients Case IH de longue date, Michel ayant acquis sa première machine de la marque en 1979.

Comme son fils, Michel Dupuis a apprécié le confort de la cabine, spacieuse et bien insonorisée.

Mathieu Dupuis a semé. « Je trouve que ce modèle est plus maniable que le Puma 230. Son gabarit est plus petit, donc il est plus approprié pour des travaux du type semis ou pulvérisation. À la fin de la journée, j'étais vraiment satisfait de mes semis. » Côté confort, l'essai est également concluant. « La cabine est spacieuse, confortable et c'est très silencieux. Le moteur est assez « coupleux » mais pas surpuissant, c'est bien adapté. » Pour le reste de ces heures allouées avec le Puma 175, Mathieu Dupuis prévoyait notamment de faire de l'épandage de fumier et du roulage de paille. Mais il s'estimait déjà pratiquement convaincu. « Si je n'avais pas gagné cet essai au moment du salon, je dois avouer que je n'aurais peut-être pas essayé ce modèle-là alors que maintenant… Si je me décide à changer un de mes petits tracteurs, je serai certainement tenté par le modèle Puma 175. »

## UNE ÉDITION LIMITÉE À 175 EXEMPLAIRES

Facilement reconnaissable dans sa couleur rouge nacrée « Viper Stryker », héritée de l'ACV (Autonomous Concept Vehicle) de Case IH, et avec son logo spécial « 175ème anniversaire », ce modèle exceptionnel de Puma 175 CVX n'a été produit qu'à… 175 exemplaires.

À moins de se décider rapidement, tous les futurs acheteurs ne pourront donc pas avoir la chance de le voir dans leur exploitation. Il est en revanche doté de tous les atouts de la gamme.

Une gamme qui a fait ses preuves depuis son lancement il y a 10 ans, et notamment dans cette version CVX qui propose sept modèles, de 150 à 240 chevaux. Alliant puissance, efficacité et confort, Le Puma 175 convient parfaitement aux applications les plus exigeantes liées aux grandes cultures et à l'élevage.

«L'Optum a la même maniabilité qu'un tracteur plus petit, le rayon de braquage est très intéressant et il ne consomme pas plus que le Puma CVX 230 pour tout de même 70 chevaux de plus.» estime Ludovic Jarligant.

# DES ÉLEVEURS DU MORBIHAN SÉDUITS PAR LA POLYVALENCE ET LA PUISSANCE DE L'OPTUM CVX

**Producteurs de lait, de luzerne, de maïs et de pois de conserve en Bretagne, Ludovic Jarligant et ses associés doivent mener plusieurs activités de front sur leur exploitation. Déjà acquéreurs d'un Puma CVX 230, ils ont donc cette fois-ci opté pour un tracteur polyvalent et équilibré, l'Optum CVX. Rencontre et démonstration dans leur exploitation, au GAEC des Moulins de Kerollet, près de Vannes.**

Ludovic Jarligant et ses deux associés sont avant tout des producteurs de lait. Sur leur exploitation du GAEC des Moulins de Kerollet située à Arzal, dans le Morbihan, ils élèvent près de 400 vaches, dont 170 à la traite robotisée, et produisent 1,7 million de litres par an. Pour nourrir leurs bêtes, ils cultivent du maïs sur 100 hectares, du pois de conserve sur 15 hectares et de la luzerne sur 25 hectares. Les 60 hectares restants de leur exploitation sont en pâture pour l'enfourragement. Pour des raisons économiques (peu de potentiel en céréales sur des terres en zone séchantes), ils ont fait le choix d'investir dans la méthanisation en 2012. « Nous étions à 350 kW jusqu'à cet été où nous avons

installé un deuxième moteur pour passer à 650 kW par an » explique Ludovic Jarligant. « Nous utilisons nos effluents plus ceux des voisins pour produire l'électricité qui est revendue à EDF et qui couvre les besoins de l'exploitation. »

## VÉRITABLE FERME EXPÉRIMENTALE POUR L'ALIMENTATION ANIMALE

Le digestat et le compost issus de la méthanisation servent à fertiliser leurs champs et ceux des voisins. La chaleur des moteurs est également valorisée pour sécher l'herbe, la luzerne et du bois, que Dalkia stocke au GAEC des Moulins de Kerollet pour la chaudière d'Eurial, branche lait du groupe Agrial, deuxième groupe coopératif laitier en France. Élevage, culture, méthanisation, location d'espace de stockage… Les exploitants produisent aussi de l'énergie à partir de panneaux photovoltaïques et ont constitué une véritable ferme expérimentale pour l'alimentation animale. « Nous ne voulons pas être de simples consommateurs » précise Ludovic Jarligant. « Nous voulons collaborer avec les fabricants pour que les produits correspondent aux agriculteurs de demain. »

## PLUS PUISSANT POUR PLUS D'ACTIVITÉS

Pour mener à bien toutes ces activités, les associés du GAEC des Moulins de Kerollet, qui travaillent depuis déjà 13 ans avec du matériel Case IH, ont choisi l'Optum CVX en décembre 2016, après avoir fait l'acquisition d'un Puma 230 CVX en 2015. « Pour tirer la tonne à lisier, le Puma, qui nous donnait entière satisfaction pour d'autres tâches, était un peu trop léger » explique Ludovic Jarligant. « L'Optum est équilibré et beaucoup plus stable. En revanche, il a la même maniabilité qu'un tracteur plus petit, le rayon de braquage est très intéressant et il ne consomme pas plus que le Puma 230 CVX pour tout de même 70 chevaux de plus. »

Au GAEC des Moulins de Kerollet, grâce à sa polyvalence, l'Optum CVX est ainsi utilisé pour de nombreuses activités. L'épandage du fertilisant d'abord sur les champs de l'exploitation, mais également sur ceux des voisins qui en apprécient tout autant l'efficacité, pour les semis de maïs, pois et luzerne ensuite, pour tracter l'auto-chargeuse qui récolte l'herbe fraîche pour les vaches, pour le transport d'ensilage et même de bois… Une machine qui a donc su se rendre rapidement indispensable pour toutes les tâches importantes de l'exploitation.

Ludovic Jarligant apprécie notamment la puissance de l'Optum CVX, capable de tracter une charge utile de 5,5 tonnes.

Pour l'épandage de fertilisant comme pour les autres activités de l'exploitation, l'Optum CVX allie équilibre et stabilité. Et l'autoguidage apporte une précision parfaite.

**UNE CABINE PLUS CONFORTABLE**

Une des découvertes les plus intéressantes pour les exploitants a été l'autoguidage, qui a amélioré l'efficacité de l'épandage et des semis. « Le tracteur suit la ligne qu'on lui a indiquée et nous évite de repasser deux fois au même endroit », explique Ludovic Jarligant. « Pour les semis, on gagne aussi en manœuvres en bout de champ. Comme il enregistre les endroits semés, on peut aller plus loin sans coller au rang précédent et cela évite les doublements. » Un gain de temps, d'efficacité et de productivité facile à calculer.

Sur l'exploitation, ceux qui conduisent l'Optum CVX sont également tous d'accord : la cabine est aussi bien plus confortable que sur les autres machines agricoles. Un atout qui n'est pas négligeable vu le nombre d'heures passées aux commandes. Avec cette acquisition, les associés du GAEC des Moulins de Kerollet ont donc gagné en sérénité, sécurité, confort et efficacité. Et preuve que l'Optum CVX est non seulement très polyvalent, mais aussi très esthétique, il a même servi de décor pour les photos de mariage des voisins!

# L'OPTUM CVX

- 2 modèles de 271 et 300 ch
- Doté d'un nouveau moteur 6 cylindres très puissant de 6,7 litres, alliant puissance et rendement énergétique optimal
- Transmission CVX 100 % mécanique
- Poids total maximal en charge : 16 800 kg
- Charge utile : 5 500 kg
- Vitesse maximale : 50 km/h sur route
- Guidage : le système AFS® (Advanced Farming Systems) Case IH permet des niveaux de précision pouvant atteindre 2,5 cm
- Fonction Active Hold Control, qui empêche le tracteur de reculer lors d'un arrêt en pente et lui permet de repartir sans avoir à utiliser l'embrayage ou les freins

# UNE FAMILLE D'AGRICULTEURS BRITANNIQUES FAN DE CASE IH DEPUIS 4 GÉNÉRATIONS

**Propriétaire de l'une des premières moissonneuses-batteuses Axial-Flow® vendues au Royaume-Uni, la famille Ford est depuis cet achat passionnée par le matériel Case IH.**

Les membres de la famille Ford donnent la préférence, depuis 1978, au matériel Case IH dans leur exploitation de 360 hectares de Red House Farm située à South Green dans le Suffolk (Est de l'Angleterre). Ils ont, cette année-là, remplacé la dernière de leurs moissonneuses-batteuses Claas, une Dominator 96, par une nouvelle Axial-Flow® 1460, un modèle mis sur le marché au Royaume-Uni l'année précédente.

Randolph Ford a été impressionné par la conception simple et logique de l'Axial-Flow®, par sa facilité d'utilisation et d'entretien, ainsi que par ses pertes de grains très limitées. Sa satisfaction avec la première moissonneuse-batteuse à entraînement hydrostatique de l'exploitation fut telle qu'elle entraîna en l'acquisition d'une grande variété de machines Axial-Flow® au cours des 39 dernières années.

La famille Ford remplaça leur première 1460 par une 1660 au début des années 1980, puis investirent dans d'autres modèles, à savoir la 2166, la 2366 et la 6088. L'Axial-Flow® actuellement utilisée sur l'exploitation et livrée juste avant la moisson 2016 est une 6140 avec option de nettoyage des grains Cross Flow qui constitue, pour la famille, un avantage certain malgré les terres relativement plates de l'exploitation.

Outre la moissonneuse-batteuse Axial-Flow®, la famille dispose actuellement d'un tracteur Maxxum 110 et de deux tracteurs Puma 165 CVX Case IH, et en loue un autre au moment de la moisson.

> ***« Nous faisons confiance à la marque Case IH depuis quasiment 40 ans. Nous aimons particulièrement leur facilité d'utilisation, et la transmission CVX est appréciée par nos employés car elle permet une conduite aisée et confortable. D'après notre expérience, les produits Case IH sont très fiables, mais nous confions leur entretien à notre concessionnaire, Ernest Doe Power à Framingham, de façon à assurer leur parfait état de fonctionnement »,***
> déclare Stephen Ford, 43 ans, qui travaille avec ses frères Trevor et Chris.

La famille Ford remplace sa moissonneuse-batteuse Axial-Flow® tous les quatre ans, une fréquence qu'ils considèrent optimale du point de vue financier. Avec quelques 280 hectares de cultures combinables moissonnés chaque saison, elle reste, avec un peu moins de 1 200 hectares « au compteur », en excellent état et bénéficie toujours d'une bonne valeur financière pour une reprise.

« L'Axial-Flow® devient assurément de plus en plus populaire », ajoute Stephen. « Il y en a un certain nombre en service dans la région, et plusieurs exploitations locales en ont fait l'acquisition l'année dernière. »

# L'EFFICACITÉ QUADTRAC

## DOPÉE PAR LE NOUVEAU CVX DRIVE

**Il y a 20 ans, Case IH innovait en développant le premier tracteur articulé à quatre chenilles de l'industrie. La société prend aujourd'hui une nouvelle longueur d'avance sur la concurrence en faisant bénéficier cette gamme phare de son expertise en matière de transmission à variation continue.**

Depuis le milieu des années 90, Case IH est pionnier aussi bien dans le domaine de la technologie de transmission à variation continue que dans celui des tracteurs articulés à quatre chenilles. Avec leur longue histoire et leurs performances avérées, les deux conceptions ont résisté à l'épreuve du temps, en évoluant pour satisfaire les besoins d'un secteur agricole en constante évolution.

Aujourd'hui, avec le lancement de la nouvelle option de transmission CVXDrive, ces deux technologies sont réunies dans un même produit. Le CVXDrive permet aux modèles phares de la gamme de tracteurs Case IH de bénéficier d'un grand nombre d'avantages, tels qu'un meilleur rendement énergétique, une facilité d'utilisation et une réduction de la fatigue des opérateurs.

Les trois modèles de la nouvelle gamme Quadtrac CVX Case IH, (le Quadtrac 540 CVX, le Quadtrac 500 CVX et le Quadtrac 470 CVX, développant respectivement une puissance maximale de 613 ch, 558 ch et 525 ch), compléteront les cinq modèles de la gamme existante, dont la puissance maximale est comprise entre 525 à 692 ch et équipés de transmissions 16AV/2AR standard traditionnelles. Sur certains marchés, les modèles Steiger sur roues équivalents sont également proposés avec la transmission CVXDrive.

> ***« Le CVXDrive se distingue par une absence d'interruption de 0 à 40 km/h et peut être utilisé au champ à une vitesse préréglée en marche avant ou au régime moteur. De plus, le logiciel APM (Automatic Productivity Management) permet de gérer avec précision le moteur et la transmission en conséquence. »***
>
> Hans-Werner Eder, Responsable marketing du Quadtrac chez Case IH.

### LA PUISSANCE ÉPROUVÉE

Les tracteurs Quadtrac CVX de Case IH sont équipés de moteurs six cylindres Cursor 13 de 12,9 litres à commande électronique mis au point par la filiale FPT Industrial. Les deux modèles plus petits disposent d'un turbocompresseur à un étage tandis que le modèle 540 est doté d'un turbocompresseur à deux étages. Sur ce tracteur, le turbocompresseur plus petit se distingue par une excellente réponse à faible régime, tandis que le second, plus grand, offre la puissance maximale aux régimes élevés.

### LA PREMIÈRE CVT MONTÉE SUR UN TRACTEUR ARTICULÉ À CHENILLES

Les transmissions à variation continue n'ont jusqu'à présent jamais été disponibles sur un tracteur articulé à chenilles. Avec la transmission CVXDrive, les modèles Quadtrac 470, 500 et 540 CVX présentent des avantages : facilité d'utilisation exceptionnelle, en particulier pour les utilisateurs inexpérimentés, accélération plus rapide au champ ou sur route, réduction de la fatigue de l'opérateur… Sans oublier la pleine puissance disponible à vitesse lente pour les outils spéciaux, et la disponibilité de l'intégralité du débit hydraulique à vitesse lente pour des applications tels que le drainage ou les plantations. Résultat : un accroissement de la productivité avec des temps de cycle plus rapides et une réduction de la consommation de carburant.

La transmission CVXDrive offre un déplacement sans interruption de 0 à 40 km/h en marche avant et de 0 à 18 km/h en marche arrière, et permet de mémoriser trois vitesses cibles de 0 à 40 km/h, réglables à l'aide de la molette et des boutons du Multicontroller. La transmission intègre une fonction de

rétrogradation qui garantit une accélération maximale et permet d'atteindre 40 km/h dès 1 640 tr/min. Elle dispose de quatre gammes mécaniques avec changement de gamme automatisé, au profit du rendement maximum et du confort de l'opérateur. Le premier transfert de puissance mécanique intégral (100 %) a lieu à moins de 10 km/h pour répondre à toutes les exigences dans des conditions difficiles. Quatre jeux d'embrayages multi-disques en bain d'huile, montés sur les quatre groupes de pignons planétaires, changent de gamme sans interruption de puissance, à des vitesses égales, ce qui permet de changer de rapport tout en douceur, sans user l'embrayage.

Cela signifie que le tracteur, en cas d'arrêt sur un terrain en pente, peut rester immobile sans que l'opérateur n'ait besoin de garder le pied sur la pédale de frein ni d'enclencher le frein à main. Le frein de stationnement s'enclenche automatiquement si le tracteur reste plus de 45 secondes dans cet état.

Au lieu d'un commutateur à pied pour la décélération, les modèles Quadtrac CVX sont équipés d'une pédale qui contrôle la vitesse d'avancement du tracteur en mode automatique. La vitesse maximum peut être réglée à partir de la molette et des boutons de gamme situés sur le Multicontroller monté sur l'accoudoir. En mode manuel, la pédale joue le rôle de pédale d'accélérateur traditionnelle. La double manette d'accélérateur Eco Drive permet de régler le régime moteur minimum et maximum afin d'optimiser le rendement et de limiter la consommation de carburant, tandis que la fonction de variation du régime moteur détermine la valeur à laquelle le régime peut descendre sous charge.

Le tracteur peut être mis à l'arrêt temporairement (par exemple à une intersection) à l'aide uniquement de la pédale de frein, et la vitesse précédente est rétablie dès que la pédale est relâchée. Une réduction rapide de la vitesse en marche avant est possible en actionnant le Multicontroller.

### PRODUCTIVITÉ BOOSTÉE GRÂCE À DES SYSTÈMES ÉLECTRONIQUES

L'un des systèmes clés des tracteurs Quadtrac CVX est l'APM (Automatic Productivity Management), conçu pour optimiser le fonctionnement de la machine tant sur le plan de la consommation de carburant que du rendement maximum.

L'APM coordonne le moteur et la transmission avec le Multicontroller et la pédale de commande, en réduisant automatiquement le régime moteur au minimum requis en fonction de la charge du tracteur afin de limiter la consommation inutile de carburant. Le tracteur peut également être utilisé en mode manuel, sans APM. Dans ce cas, la transmission est commandée via le Multicontroller et le régime moteur à partir de la pédale ou de la manette d'accélérateur.

### UN SYSTÈME HYDRAULIQUE ADAPTÉ AUX ACCESSOIRES LES PLUS GOURMANDS

La pompe à cylindrée variable qui satisfait les besoins hydrauliques est du type à compensation de pression et de débit. Elle fournit un débit d'huile maximum de 216 litres/min (428 litres/min en option) pour répondre aux demandes les plus élevées. Le système fonctionne à 210 bar et alimente jusqu'à huit distributeurs auxiliaires. Ces derniers, ainsi que le relevage arrière d'une capacité de 8 949 kg, sont contrôlés électroniquement à partir du Multicontroller sur accoudoir.

## 20 ANS DE RECORDS

Le développement du Quadtrac débuta à la fin des années 1980. Les ingénieurs de l'entreprise commencèrent à étudier les problèmes de perte de traction et de frottement dans les fourrières, associés aux manœuvres réalisées par les tracteurs à direction différentielle sur chenilles jumelées en caoutchouc. Ils s'intéressèrent aussi à la perte de contact lors des passages sur sols irréguliers. Un prototype Quadtrac fut présenté pour la première fois au public en 1992 lors du salon US Farm Progress Show. Le travail de développement incluait des chenilles et une conception brevetée de galets centraux scellés.

Basé sur un modèle 9370 de 360 ch, le Quadtrac de production fut mis sur le marché en septembre 1996. Le tracteur fit ensuite ses débuts européens au salon SIMA de Paris au début du mois de février suivant.

En 1998, un modèle de 400 ch fut ajouté au Quadtrac de 360 ch, chacun numéroté respectivement 9380 et 9370. Deux ans plus tard, la gamme fut remplacée par une toute nouvelle gamme STX de 375 à 440 ch équipée d'une nouvelle cabine et arborant un nouveau style. Depuis, non seulement les Quadtrac sont particulièrement appréciés dans les grandes exploitations agricoles du monde entier, mais ils ont également été utilisés pour battre deux fois le record du monde de labour en 24 heures, le dernier en 2005 avec couverture de 321,17 ha par un STX500 et une charrue réversible 20 corps Grégoire Besson. Autre record : le 28 juillet 2012, le travail d'un champ au Royaume-Uni par 50 tracteurs Quadtrac, pour une collecte de fonds pour la recherche contre le cancer.

Aujourd'hui, la gamme compte cinq modèles de 525 à 692 ch. La concurrence propose maintenant des machines de même puissance, mais les Quadtrac conservent des caractéristiques uniques, telles que leurs triples galets centraux pour une répartition de la charge sur toute la chenille, ainsi que des groupes motopropulseurs éprouvés et 20 ans d'expérience en tant que constructeur et concessionnaire.

# TROIS NOUVELLES OPTIONS DE TRANSMISSION POUR LA GAMME MAXXUM

**Avec l'introduction de la nouvelle transmission à double - embrayages ActiveDrive 8, Case IH propose désormais des transmissions Powershift à quatre et à huit rapports, ainsi que des options de transmission à variation continue sur toute la gamme Maxxum, pour répondre à tous les besoins.**

Pour ceux qui cherchent à associer performance et simplicité d'utilisation, une nouvelle option de transmission ActiveDrive 8 fait son apparition. Cette nouvelle transmission powershift comprend huit rapports sur trois gammes, pour un total de 24 vitesses de déplacement en marche avant et arrière. Disponible sur les modèles Maxxum Multicontroller (lesquels peuvent désormais également être commandés avec des distributeurs mécaniques ou électroniques), la nouvelle transmission est conçue pour optimiser le rendement global du tracteur. La première gamme, qui couvre des vitesses jusqu'à 10,2 km/h, est spécialement conçue pour les travaux les plus difficiles. Pour les applications spéciales nécessitant des vitesses très lentes, comme les cultures maraîchères, l'ActiveDrive 8 dispose également en option de vitesses rampantes supplémentaires. La deuxième gamme, la plus utilisée, couvre près de 90 % de toutes les exigences d'applications dans les champs, les pâturages, ainsi que celles au chargeur, ce qui permet au tracteur d'évoluer à pleine charge, sans interruption de couple, de 1,6 à 18,1 km/h. Lors des déplacements sur route, la transmission est conçue pour démarrer dans la troisième gamme, et pour passer tous les rapports jusqu'à 40 km/h (Eco) ou 50 km/h.

### ACTIVEDRIVE 8 : LA PERFORMANCE SANS COMPROMIS !

Cette transmission ne nécessite plus de recourir à l'embrayage pour engager / stopper le mouvement. Elle est donc parfaitement adaptée aux travaux nécessitant beaucoup de couple et de puissance dès le démarrage tel que les travaux du sol, le passage de groupes de fauche, etc. Un véritable système d'inversion permet d'éviter les pertes de puissance ou de traction lors des changements de direction sur des terrains en pente, lors du tassement de silos d'ensilage par exemple, tandis qu'une fonction de « Active Clutch » simplifie les opérations de manutention au chargeur.

Les Maxxum Multicontroller permettent d'augmenter les débits de chantiers, grâce à l'ergonomie parfaitement réfléchie de l'accoudoir Multicontroller et de son joystick. Ceux-ci permettent au conducteur de gérer de nombreuses fonctions du bout des doigts. Depuis le fonctionnement de la transmission via le Powershift ou le Powershuttle qui se commandent avec le pouce, jusqu'à la régulation du régime moteur et l'utilisation des distributeurs électroniques, toutes les fonctions sont à portée de main. Cette utilisation intuitive et instinctive, qui est le trait distinctif de tous les tracteurs équipés du Multicontroller Case IH, se traduit par de nombreux avantages sur le plan de la productivité et du rendement. Et maintenant, avec la nouvelle transmission Powershift à double-embrayages comportant 8 rapports et 24AV/24AR ActiveDrive 8 et son passage de vitesse automatique, les modèles Maxxum Multicontroller sont encore plus faciles à utiliser.

Parallèlement au lancement de la version ActiveDrive 8, la transmission Powershift quatre vitesses montée sur les modèles Maxxum de série a été rebaptisée ActiveDrive 4. Avec 16 rapports en marche avant et 16 en marche arrière, cette transmission permet de se déplacer à 40 km/h.

### TRANSMISSION CVX DRIVE : CONFORT ET SIMPLICITÉ SANS AUCUNE CONCESSION

En sa qualité de pionnier de la technologie de transmission à variation continue, Case IH reste à l'avant-garde de la conception de la CVT et de sa mise en œuvre sur les tracteurs, avec des systèmes associant le nec plus ultra en termes d'efficacité à un fonctionnement intuitif. Les tracteurs Maxxum CVX, qui couvrent la plage de puissance 116 à 145 ch, sont équipés de la transmission CVXDrive de Case IH, la troisième option de transmission de la gamme Maxxum. Il est ainsi possible d'obtenir une vitesse de déplacement sans interruption jusqu'à 50 km/h.

Les évolutions se poursuivent avec un complément de gamme important, les modèles Maxxum à quatre cylindres sont désormais complétés par un nouveau modèle haut de gamme Maxxum 150 CVX à six cylindres, qui développe 175 ch de puissance maximale avec EPM avec son moteur FPT de 6,7 litres avec turbocompresseur et intercooler. Case IH propose ainsi désormais le modèle le plus léger et le plus compact doté d'un moteur six cylindres sur ce segment de puissance. Le Maxxum 150 Multicontroller et le Maxxum 150 CVX seront tous les deux disponibles à partir du troisième trimestre 2018.

# UNE NOUVELLE GÉNÉRATION DE CHARGEURS FARMILFT

**La gamme 2018 modifiée de chargeurs télescopiques Farmlift intègre de nouvelles fonctionnalités destinées à augmenter les performances, à satisfaire les normes « Tractor Mother Regulation » UE 167/2013 et EN1459, tout en assurant la conformité avec les réglementations Stage IV liées aux émissions polluantes.**

Les modifications concernent les cinq modèles les plus puissants de la famille. Le Farmlift 525, reste quant à lui inchangé. Les modifications sont destinées à améliorer aussi bien la productivité que l'efficacité, et vont de la nouvelle configuration des moteurs jusqu'à un système d'inversion plus efficace, en passant par des packs d'éclairage LED et une option de pompe hydraulique de capacité supérieure.

Tous les modèles sont équipés de moteurs NEF quatre cylindres de FPT Industrial, intégrant un nouveau turbocompresseur. Pour satisfaire à la norme Stage IV, les Farmlift sont équipés d'un catalyseur d'oxydation diesel (DOC) et d'un système de réduction catalytique sélective (SCR) qui utilise de l'AdBlue. Les Farmlift 632, 735 et 935 délivrent une puissance nominale de 121 ch (+11 ch par rapport aux générations précédentes) pour une puissance maximale portée à 133 ch. Les Farmlift 635 et 742 délivrent quant à eux une puissance nominale de 129 ch et maximale de 145 ch.

Tous les modèles de Farmlift peuvent désormais être équipés de la pompe à pistons CCLS auparavant exclusivement réservée aux modèles 635 et 742. Cette pompe à détection de charge à centre fermé assure un débit d'huile maximal de 140 l/min, soit une augmentation de 20 l/min par rapport à la pompe à engrenages standard. Les temps de réponse et de cycle sont ainsi optimisés. Ces modèles peuvent également être équipés d'une nouvelle tête de flèche en option permettant un angle de rotation total de 142 degrés contre 128 degrés pour la flèche standard.

Alors que le bouton d'inversion intégré au joystick est devenu une caractéristique des chargeurs télescopiques Farmlift 635 et 742, certains utilisateurs préfèrent avoir la commande d'inverseur dans sa position traditionnelle, sur le côté gauche de la colonne de direction. Par conséquent, il est maintenant possible d'installer un levier d'inverseur en option sans pour autant éliminer le bouton d'inversion sur le joystick.

Parmi les autres améliorations, citons les rétroviseurs, les nouvelles ailes arrière intégrées avec support de phares, le capot moteur revisité et des options d'éclairage LED pour améliorer la visibilité tôt ou tard dans la journée.

> ***Face à la croissance du marché européen des chargeurs télescopiques de 6 à 10 m de hauteur, Case IH franchit un nouveau cap après son entrée sur ce segment de marché en 2013 avec Farmlift »,*** déclare David Schimpelsberger, Responsable Marketing Produit européen de Case IH pour le Farmlift.

« Les développements de nos produits et les autres modifications apportées dans le cadre de notre programme de mise en conformité aux normes antipollution Stage IV et d'application des normes « Tractor Mother Regulation » et de sécurité EN1459 témoignent de notre détermination à rivaliser avec les principaux acteurs du secteur. »

# RECORD DU MONDE DE MOISSON DE BLÉ POUR L'AXIAL-FLOW®

**En début d'année, un couple d'agriculteurs néo-zélandais a réalisé une moisson de blé record de 16 791 t/ha avec leur Axial-Flow® 9230.**

L'agriculture néo-zélandaise est célèbre pour ses élevages d'ovins et sa production de lait. Toutefois, avec sa longue saison de végétation, ses niveaux élevés de luminosité estivale et son climat maritime modéré, le pays bénéficie de conditions favorables pour l'obtention de rendements céréaliers records. Le pays produit régulièrement des récoltes de blé exceptionnelles et vient juste de reprendre le titre officiel au Royaume-Uni.

Utilisateurs d'une moissonneuse-batteuse Case IH, Eric et Maxine Watson gèrent depuis 1992 une exploitation de 490 ha à Wakanui, près d'Ashburton, sur l'Île du Sud en Nouvelle-Zélande. La plupart de leurs récoltes, qui incluent des céréales, des graminées, des semences potagères et des légumineuses, sont cultivées pour la production de semences. Les rendements optimum obtenus sans frais excessifs sont notamment le résultat du recours à une technologie de précision.

> ***Nous mettons en œuvre une irrigation informatisée à débit variable pour s'assurer que nos cultures reçoivent exactement la quantité d'eau requise »,*** explique Eric.

« Nous veillons également au maintien d'un sol sain et analysons à cet effet régulièrement le niveau d'azote, de façon à minimiser l'utilisation des engrais et à optimiser le rendement. Pour réduire le compactage du sol, nous avons opté pour des machines à chenilles. »

La récolte record d'oakley, un blé fourrager d'origine britannique, a été cultivée sur une parcelle de 11,89 ha ensemencée à la mi-avril 2016. 16 791 tonnes/ha ont été récoltées à la mi-février, un rendement battant de 0,272 tonne/ha le record précédent détenu par Rod Smith de Northumberland au Royaume-Uni. Une récolte inscrite dans le Livre Guinness des records.

Les rendements de blé irrigué en Nouvelle-Zélande atteignent en moyenne quelques 12 tonnes/ha. Mais ils n'avaient jamais tenté de battre le record du monde avant d'être encouragés par leurs conseillers agronomique et en fertilisant. Les Watson ont étroitement collaboré avec Bayer New Zealand, qui avait déjà aidé Warren Darling, de la ville voisine de Timaru, à battre le record de récolte d'orge. Yara Fertilizers New Zealand leur a donné des conseils sur la nutrition des cultures, avec réalisation d'analyses régulières de tissus pour déterminer le moment opportun pour la pulvérisation foliaire des oligo-éléments.

« L'ensemencement a été réalisé à taux de semis très réduit de façon à encourager le tallage, et le blé a été régulièrement irrigué », explique Eric.

## CHOISIE POUR SA SIMPLICITÉ

Les Watson utilisent depuis quatre ans une moissonneuse-batteuse Axial-Flow® 9230 Case IH, et c'est avec cette machine qu'a été réalisée cette récolte record. Équipée de chenilles sur le pont avant pour minimiser le compactage et les mouvements de lamier, cette machine a été acquise principalement en raison de sa simplicité, déclare Eric. Elle fonctionne avec une tête de récolte à coupe directe de 9 m ou avec le tout dernier ramasseur à tapis Case IH ramasser les andains.

« Le fait qu'elle ait moins de pièces mobiles que les autres conceptions s'avère intéressant dans la mesure où cela réduit le nombre de points d'entretien et d'usure », déclare Eric. « Le rotor unique est particulièrement adapté au battage délicat des cultures de semences, notamment des légumes divers, du ray-grass et de la fétuque, et la possibilité d'inversion de l'entraînement hydraulique s'avère pratique en cas de blocage. Nous récoltons également de la chicorée dont la hauteur peut atteindre 2 mètres, mais pour l'Axial-Flow®, ces matières végétales ne posent aucun problème. Et il va sans dire qu'elle gère impeccablement les récoltes de blé. Le remplacement des modules contre-batteur pour les différentes récoltes est une opération aisée, notamment en cas de passage des petites semences aux haricots.

> ***Grâce à nos quatre années d'expérience avec un Quadtrac 450, nous étions déjà familiarisés avec les systèmes à chenilles Case IH. En ayant à la fois la moissonneuse-batteuse et le gros tracteur sur chenilles, nous protégeons la structure de notre sol, ce qui est essentiel pour les récoltes à haut rendement. »***

Eric Watson

# CULTURE DU MAÏS EN FRANCE : L'AXIAL-FLOW® PASSE AVEC SUCCÈS DES TESTS DE PRODUCTIVITÉ

La culture a été semée en avril ; la variété est du Maïsadour (Pioneer), qui a poussé jusqu'à une hauteur de 4 m avant d'être récolté le 12 octobre 2016.

**En octobre 2016, Case IH a démontré l'efficacité et les performances de son concept Axial-Flow® avec les récoltes de maïs à l'occasion de la Journée performance au champ dans le sud-ouest de la France.**

L'exploitation La Bergerie se trouve à Herré, un village de la région Nouvelle-Aquitaine. Étendue sur 650 hectares, elle produit 400 ha de maïs et de maïs cireux, ainsi que du maïs doux et des haricots. Cette exploitation appartient aux frères Laffargue, qui utilisent des équipements Case IH depuis 20 ans : ils ont actuellement une Axial-Flow® 6088, un Magnum 340 CVX et un Puma 180 CVX.

Grâce à la grande superficie des parcelles, la moissonneuse-batteuse allait pouvoir fonctionner de façon optimale et son pont-bascule serait en mesure d'enregistrer le poids du maïs avec une grande précision. Les propriétaires étaient ravis de nous accueillir et étaient prêts à « jouer le jeu ».

L'équipe Case IH France, constituée de Yoann Clarisse, Responsable Vente Matériel de Récolte zone Sud, aux commandes de l'Axial-Flow® 7240, Sylvain Garnier, Responsable Marketing Produit, Loïc Massuyau, Responsable Service et Michel Sachot, Responsable Ventes Tracteurs, a collaboré avec le concessionnaire Case IH local, Samim de Castelculier.

L'objectif étant de démontrer l'efficacité et les performances du concept de rotor unique dans les cultures de maïs plutôt que d'afficher des performances pures et simples, l'équipe opta pour une Axial-Flow® 7240 sur roues. Ce modèle, le plus petit de la gamme 240, développe une puissance nominale de 425 ch (317 kW). Il était équipé d'usine d'équipements spécifiques à la récolte du maïs notamment un rotor large tube à 56 plots et 8 barres de séparation, trois contre-rotors fer rond et un gros fil, une prégrille et des grilles supérieure et inférieure de 1'5/8", un élévateur à grains propres bi-vitesse et des brosses de tamis rotatif.

Cinq critères étaient mesurés pour évaluer les performances : la productivité, la qualité des grains (le nombre de fragments et le niveau d'impuretés), la propreté du grain, les pertes et la hauteur de coupe.

## DES CONDITIONS DE TEST RÉALISTES

La moissonneuse-batteuse était utilisée dans des conditions normales, avec des paramètres réalistes. La tête de récolte était réglée à une hauteur de 10 cm, le broyeur produisait des résidus de 20 à 32 cm, et la vitesse d'avancement était comprise entre 4,5 et 7,2 km/h.

L'Axial-Flow® 7240 équipée d'un cueilleur à maïs 12 rangs 4412 Case IH a récolté 24,60 hectares de maïs en trois heures et 55 minutes, soit un rendement moyen de 6,3 ha par heure, avec un taux d'humidité moyen de 22 %. Les résultats, qui ont fait l'objet d'une vérification indépendante, ont démontré que l'Axial-Flow® avait récolté 318 tonnes, avec des pointes à 106 tonnes par heure et une moyenne de 81,1 t/h, demi-tours en fourrière inclus. Les pertes de grains étaient très faibles (0,4 % seulement).

| | |
|---|---|
| 24.60 | hectares |
| 3 | heures, 55 minutes |
| 318 | tonnes de maïs |
| 81.1 | tonnes par heure (rendement) |
| 106 | tonnes par heure (pointe de rendement) |
| 0.4 % | de pertes de grains |
| 0.098 % | de fragments de grains |
| 0.96 % | d'impuretés totales |

Une analyse réalisée par un laboratoire indépendant a confirmé la qualité très élevée de l'échantillon, avec seulement 0,098 % de fragments de grains et 0,96 % d'impuretés totales. Une qualité confirmée par des tests effectués par la Chambre d'agriculture de Haute-Autriche, dont les analyses ont révélé un taux moyen de grains brisés de 0,47 % seulement, contre 1,67 % pour une machine concurrente équipée d'un tambour de battage classique. Grâce à son rotor unique, l'Axial-Flow® est la meilleure machine de sa catégorie pour la récolte du maïs, avec une productivité et une efficacité qui n'ont rien à envier à celles de modèles beaucoup plus puissants et onéreux de constructeurs tiers.

## FIABILITÉ ÉLEVÉE, COÛTS RÉDUITS

Les frères Laffargue ont été impressionnés. Les tests leur ont confirmé qu'une Axial-Flow® équipée du rotor à maïs pouvait facilement satisfaire les exigences de stockage de Classe A avec moins de 0,5 % de grains endommagés. Ces derniers augmentent le temps et les coûts de séchage.

Les frères ont également aimé le cueilleur à maïs 4000 qui, associé aux excellents résultats de broyage et d'éparpillage des résidus, est idéal pour les opérations avec travail du sol minimal.

## LA PUISSANCE INÉGALÉE DU STEIGER 620

Le tracteur sur roues Case IH le plus puissant a établi de nouveaux records au NTTL (University of Nebraska Tractor Test Laboratory) aux États-Unis, qui sont des installations de vérification des allégations de performance des constructeurs de tracteurs.

Les résultats des essais réalisés sur le Steiger 620, qui est l'équivalent sur roues du Quadtrac 620, ont officiellement démontré que ce tracteur bénéficie d'un rendement énergétique et d'une puissance à la barre d'attelage inégalés dans le monde. Parmi les nouveaux records établis par le modèle figurent les records d'efficacité du carburant à la barre d'attelage, de puissance à la barre d'attelage et de capacité maximale d'attelage. Dans chaque catégorie, le Steiger 620 a surpassé tous les tracteurs précédemment testés dans ces installations.

Outre la puissance la plus élevée (594,08 ch) jamais enregistrée au NTTL, la capacité du Steiger 620 à transférer efficacement la puissance au sol a été démontrée par des valeurs maximales d'efficacité de carburant à la barre d'attelage (242 g/kWh) et par la production de 75 % de la puissance de traction maximale avec une consommation de carburant de 257 g/kWh.

# RECORD DE SEMIS DE MAÏS POUR LE MAGNUM 380 CVX

**En début d'année, la société Case IH s'est associée à Väderstad pour tenter de battre le record du monde de semis de maïs sur 24 heures. Et ce record, ils l'ont battu... De plus de 50 ha !**

Au printemps 2017, lorsque Väderstad décida de tenter de battre le record du monde d'hectares de maïs semés en 24 heures, la société se tourna vers Case IH pour développer la puissance nécessaire pour leur semoir à 16 rangs Väderstad Tempo L 16. Entraînée par un Magnum 380 CVX, la paire s'avéra une combinaison gagnante et battit le record de 53,76 ha avec semis et application d'engrais et d'insecticide sur 502,05 ha, conformément aux directives agronomiques. Un record qui sera suivi jusqu'à la moisson.

La tentative de record commença le 11 avril à 11h30 du matin et fut réalisée dans deux champs adjacents d'une exploitation d'Enyingi Agrár Zrt basée à proximité de la ville d'Enying, près du lac Balaton, dans l'ouest de la Hongrie. Travaillant à des vitesses atteignant 24 km/h, ce tracteur équipé de pneus arrière 710/70R42 jumelés pour un impact minimum sur le sol sablonneux cultivé, a affiché une consommation moyenne de 3,1 litres/ha seulement.

Une équipe de 32 personnes a réalisé le remplissage des trémies à semences, des réservoirs d'insecticide et de la trémie à engrais du semoir en juste une minute et demie à chaque fois. La densité de semis était de 70 000 grains/hectare avec un espacement inter-rang de 76 cm, le semoir couvrant 12,19 m à chaque passage, avec un guidage RTK à précision de moins de 2,5 cm configuré à l'aide du terminal AFS 700™ de Case IH et commandé via la direction automatique AFS AccuGuide™. Le terminal AFS 700™ était également utilisé pour gérer le contrôleur de tâches ISOBUS, assurant ainsi l'arrêt instantané d'unités de rang spécifiques lorsque les fourrières sont atteintes à une extrémité.

> ***« Avec les manœuvres en fourrière réalisées à haute vitesse (15-17 km/h), cette tentative de record a constitué un excellent moyen de démontrer la valeur et la précision du pilotage automatique »,***
> déclare Ulrich Sommer de Case IH.

### GUIDAGE AUTOMATIQUE AFS ACCUGUIDE™

La maniabilité du Magnum a également été prouvée lors des demi-tours en bout de champ. L'association de cette maniabilité et du système de guidage automatique AFS AccuGuide™ a permis aux trois opérateurs de se concentrer sur le semis. La tentative de record a été surveillée par des employés de Gödöllő University, qui ont mesuré la précision lors de la levée des cultures et ont réalisé le suivi des résultats. Il s'agit là de cultures commerciales qui seront récoltées cet été. Il était par conséquent important que les semis soient réalisés avec la précision nécessaire pour optimiser le potentiel de rendement.

Non seulement la transmission CVXDrive s'est avérée éco-énergétique et facile à utiliser, mais elle amenait également rapidement le tracteur et le semoir à la vitesse de travail optimale une fois les fourrières passées. Le Magnum 380 CVX a également assuré un débit hydraulique amplement suffisant, permettant ainsi aux ventilateurs du semoir pour la distribution des semences et de l'engrais de ne pas manquer d'huile et de maintenir ainsi leur vitesse de fonctionnement, pour une garantie de maintien de la précision de placement des semences.

# LES QUADTRAC AIDENT À RÉVOLUTIONNER L'AGRICULTURE EN SLOVAQUIE

**Des journalistes agricoles de toute l'Europe ont participé à l'événement média annuel Case IH , organisé en Slovaquie sur une propriété gérée par FirstFarms A/S.**

Soren Nielsen

Case IH contribue à modifier l'agriculture en Europe de l'Est, où une augmentation considérable de l'efficacité et de la productivité a été observée au cours des dernières années. De nombreuses améliorations sont le résultat d'avancées réalisées au niveau de la qualité, de la puissance et du rendement des machines, lesquelles ont non seulement transformé le travail sur le terrain, mais également permis l'obtention de conditions de culture optimales et une réduction des coûts.

FirstFarms A/S est à l'avant-garde de ce « nouveau look ». Cette entreprise, dont le siège social se trouve à Billund, au Danemark, investit, gère et développe l'agriculture en Europe de l'Est, où elle exploite quelques 16 400 ha et emploie 250 personnes. FirstFarms a l'ambition de devenir l'une des plus importantes entreprises de gestion agricole en Europe.

| | |
|---|---|
| **9 300** | **HECTARES, INCLUANT :** |
| 1 948 | de blé d'hiver |
| 1 465 | de maïs |
| 1 278 | de colza |
| 874 | de seigle |
| 505 | de betterave sucrière |
| 220 | de citrouilles |

## AMÉLIORATION DE L'EFFICACITÉ

Le concept FirstFarms a vu le jour en 2005 et est aujourd'hui mis en œuvre en Slovaquie, en Roumanie et en Hongrie, où les conditions favorables en matière de coût, de production et de vente fournissent une base solide pour des bénéfices d'exploitation élevés. Outre un retour sur le capital investi par les actionnaires, FirstFarms espère, avec le temps, réaliser de substantielles plus-values sur la valeur des terrains et des immobilisations corporelles. L'investissement en Slovaquie est l'un des plus importants jamais réalisés par une entreprise agricole danoise en Europe de l'Est. Les trois opérations sont situées à 20-30 km au nord de la capitale, Bratislava, sur environ 9 300 ha de terres agricoles fertiles, dont 600 ha sont la propriété de FirstFarms ; le reste des terres est loué.

L'entreprise compte également 2 500 vaches laitières ainsi que des génisses ; l'intégralité du lait est vendu à des laiteries européennes attirées par la capacité de FirstFarms à fournir, sur une base régulière, un produit de haute qualité en grandes quantités.

Via des investissements ciblés et des techniques de gestion, les trois filiales réalisent des économies d'échelle et bénéficient d'une meilleure efficacité et d'une production accrue.

L'entreprise a investi dans de nouvelles machines, notamment deux tracteurs Quadtrac Case IH qui ont contribué à révolutionner le travail sur le terrain.

## UNE NOUVELLE APPROCHE

Søren Nielsen, qui a rejoint FirstFarms il y a 11 ans et occupe aujourd'hui la fonction de Chef d'exploitation déclare : « Nous utilisons deux tracteurs Quadtrac 620 lesquels ont remplacé deux Quadtrac 600. Ces tracteurs ont été acquis via AgriCS, notre concessionnaire Case IH tchèque avec qui nous entretenons de bonnes relations.

> *La conception à quatre chenilles du Quadtrac présente d'importants avantages par rapport aux tracteurs à deux chenilles ; nous avons évalué les deux solutions. Le Quadtrac transfère très efficacement la puissance au sol. De plus, comme sa largeur est inférieure à 3 m, nous n'avons besoin d'aucune escorte lors des déplacements sur route. »*

« Ils ont également fortement réduit le temps et les dépenses nécessaires car ils font quasiment tous les travaux difficiles de culture et de préparation du sol. Deux opérateurs sont affectés à chaque tracteur ; ils travaillent par tranche de 12 heures, avec utilisation du tracteur 24h/24 et 7j/7 pendant les périodes de pointe. Nous utilisons des équipements de sous-solage et de travail du sol de 6 à 12 m de large, à des vitesses comprises entre 5 et 15 km/h, avec couverture de 5 à 10 hectares par heure en fonction du travail et du champ. »

« Nous utilisons AFS AccuGuide™ depuis l'achat de notre deuxième Quadtrac en 2012. Il fonctionne avec une précision de 10 cm et est utilisé pour tous les travaux de travail du sol, dans tous les champs, en assurant un fonctionnement des tracteurs avec 99 % d'efficacité plutôt que 80 % environ. Le système AFS AccuGuide™ est d'utilisation bien plus aisée que le système de guidage que nous utilisions précédemment. Les opérateurs le trouvent beaucoup plus convivial et il réduit fortement la fatigue du conducteur. »

« Aujourd'hui, nous cultivons 9 300 hectares avec le même nombre d'employés qu'en 2006 pour 3 800 ha... Une amélioration considérable ! Les rendements sont 10 % à 40 % plus élevés qu'auparavant. Sur un bon sol, nous récoltons 3,4 t/ha de colza d'hiver, 7 t/ha de blé d'hiver et 65 t/ha de betterave sucrière, et sur les sols plus légers, 25 t/ha de maïs et 4,5 t/ha de foin. »

« Chaque Quadtrac accumulera 2 000 heures de fonctionnement pendant sa première année d'utilisation, et 1 500 heures les années suivantes. »

# LES QUADTRAC ONT CONVAINCU

## L'UNE DES PLUS IMPORTANTES ENTREPRISES AGRICOLES D'UKRAINE

**Active dans six des régions les plus fertiles d'Ukraine, l'entreprise agricole MRIYA Agro Holding basée à Kiev combine une technologie de pointe, des équipements innovants, une utilisation efficace des ressources naturelles et une main-d'œuvre hautement qualifiée pour optimiser les activités agricoles.**

De gauche à droite : Anatoliy Matsyuk, Case IH Ukraine et Moldavie ; Viktor Kukharchuk, Mriya Agroholding ; Viktor Cherniyak, Agro Alliance (importateur pour l'Ukraine).

Au cours des deux dernières années, l'entreprise a transformé son approche des machines. Cela a commencé en avril 2016 avec la livraison de 10 tracteurs Quadtrac 500 Case IH, choisis pour leurs performances, leur qualité et leur sobriété. Selon Viktor Kukharchuk, chef de l'exploitation, cette livraison a marqué une nouvelle phase dans le développement de l'entreprise.

« Les Quadtrac ont constitué nos premiers investissements essentiels. C'est l'un des meilleurs exemples de machine agricole moderne. Avec son entraînement à quatre chenilles, il est plus étroit qu'un tracteur sur roues de puissance similaire, mais sa traction est fortement supérieure et son centre de gravité est plus bas. Un vrai plus sur terrain vallonné où le déplacement d'un tracteur sur roues s'avèrerait difficile. »

### LA MEILLEURE OPTION

Les principaux objectifs de MRIYA Agro Holding sont de minimiser la perturbation du sol, d'augmenter la fertilité et d'améliorer la rapidité/qualité des travaux en champ.

> ***« Nous devons faire face à des conditions météorologiques et du sol complexes et veillons par conséquent à utiliser le nec plus ultra en termes de machines, d'intrants de cultures et de technologies agronomiques »,***
> explique Vitaliy Tkachuk, agronome en chef de Zahidagroprom LLC. Les tracteurs Quadtrac jouent un rôle crucial dans la réalisation de nos objectifs.

« Nous mettons en œuvre la technique du non labour ou du labour minimum, et les tracteurs Quadtrac sont particulièrement bien adaptés à l'utilisation de charrues et de semoirs à disques. Un Quadtrac équipé d'un semoir à 16 rangs ensemencera plus de 1 000 hectares au printemps et consomme 10 à 15 % de carburant en moins qu'un tracteur sur roues de puissance similaire. »

> ***La plus grande partie du temps, nous travaillons sur de la tourbe fragile, où même les tracteurs à roues jumelées s'enfoncent dans le sol. Il n'y a aucun problème avec les Quadtrac qui fonctionnent de façon plus efficace dans toutes les conditions. »***

« Le Quadtrac exerce une pression minimale sur le sol et, par comparaison avec une machine sur roues, les différences sont clairement visibles avec un compactage et un endommagement du sol fortement réduits. Chaque Quadtrac parcourt des centaines de kilomètres par saison dans les champs et sur route, mais les chenilles affichent une usure minimale. »

### NOUVEAUTÉS 2016

En 2016, MRIYA Agro Holding fit preuve de son engagement envers Case IH en passant une autre commande, d'un montant de 2,6 millions de dollars pour cinq tracteurs Quadtrac 500 et cinq tracteurs Magnum 340.

> ***Nous avons besoin d'au moins 25 tracteurs »,***
> souligne Victor Kukharchuk.

« Nous utilisons actuellement 15 Quadtrac, et ces machines sont exactement ce que nous recherchions. Aucun tracteur de forte puissance à chenilles ou à roues jumelées n'est comparable au système à quatre chenilles. Le Quadtrac glisse sur les champs, quelles que soient les conditions du sol, et en plus de 1 500 heures d'utilisation, nous n'avons rencontré aucun problème. Nos Quadtrac prouvent qu'il est possible de concevoir une chenille en caoutchouc durable générant d'importants avantages opérationnels.

Le coût d'investissement est supérieur à celui d'un tracteur ordinaire, mais ne pas opter pour le Quadtrac serait une fausse économie. »

La collaboration entre Case IH et MRIYA Agro Holding continue à se développer : l'entreprise a récemment pris livraison de 12 pulvérisateurs Patriot 4430 Case IH.

### À PROPOS :

Créée en 1992, l'entreprise MRIYA Agro Holding produit du blé, du tournesol, du colza, du maïs, du sarrasin, de l'orge, des pois et du soja, possède sept installations d'élévateurs à grains et entrepôts à céréales à capacité combinée de 60 000 tonnes. Avec 1 600 employés, cette entreprise est l'un des plus importants producteurs de pommes de terre d'Ukraine, exploite deux usines d'amidon et de fécule, possède sa propre usine de production/traitement de semences ainsi que quatre laiteries avec 1 200 vaches.

# LA PRESSE À BALLES RONDES, UN ATOUT POUR LES NOUVEAUX PROJETS D'HENRIK

**Henrik Friis gère une exploitation laitière située à 130 km au sud de Copenhague, au Danemark. Cette exploitation compte 140 vaches laitières et 80 hectares de terres.**

***Pendant de nombreuses années, l'exploitation était gérée de façon traditionnelle, en hors-sol intégral. « Nous avons changé de voie. Nous gérons notre entreprise comme une exploitation biologique et les vaches sont maintenant dehors, dans les pâturages »,***
explique-t-il.

Ici au Danemark, la demande en matière de lait biologique augmente. L'année dernière, avec ma femme, nous avons décidé de nous lancer dans l'agriculture biologique.

Le prix du lait est plutôt bas depuis un bon moment, tandis que celui du lait biologique bien plus élevé. Actuellement, nous pouvons obtenir 14 centimes de plus par litre mais d'un autre côté, je dois également accepter une réduction de la production par animal. Le rendement annuel était de 9 800 litres par vache avant ma conversion à l'agriculture biologique. Il est désormais passé à 8 000 litres par vache.

Mais je m'attends à atteindre 9 500 litres d'ici un an. Nous avons besoin de « roder » notre nouveau système de production et principalement d'adapter l'alimentation de notre troupeau. Nous avons réalisé des investissements. Mais en fin de compte, je pense que c'est la bonne solution pour notre entreprise.

## NOUVELLE APPROCHE DE L'ENSILAGE

Pour pouvoir prétendre au statut d'exploitation biologique, je dois donner à mon bétail une alimentation appropriée. J'ai désormais une vision complètement différente de l'ensilage, et c'est la raison pour laquelle j'ai investi dans une nouvelle presse à balles d'ensilage.

La RB 545 Silage Pack Case IH est idéalement adaptée à mes besoins et constitue une véritable amélioration par rapport à mes anciennes presses équipées en chaînes et barrettes. Pour être honnête, j'attendais beaucoup de cette nouvelle presse à balles, mais elle a dépassé de loin mes attentes.

Le fond ouvrant et le débrayage de rotor sont faciles à utiliser lorsqu'un bouchon se forme dans le canal d'alimentation. Mais ce qui est véritablement positif, c'est la possibilité d'enrubanner la balle avec un film de 140 cm à l'intérieur de la chambre de pressage. Cette fonction unique en son genre me permet d'obtenir une qualité d'ensilage bien supérieure à celle que j'observais jusqu'alors.

## « JE PEUX RÉALISER DES ÉCONOMIES »

Lorsque vous utilisez un film dans la chambre de pressage, vous être toujours assuré à 100 % que la compression de la balle est maintenue lorsque cette dernière quitte la chambre. Avec le filet, la balle s'ouvre légèrement ce qui risque de laisser un petit volume d'air pénétrer dans l'ensilage et affecte la qualité de conservation de la balle.

Le film de 140 cm facilite l'ouverture de la balle, notamment lorsque le temps froid rend difficile le retrait du filet sur les balles.

Et en plus, je peux réaliser des économies de film d'enrubannage. Avec trois couches de film appliquées dans la chambre et six couches de film d'enrubannage, j'ai un total de 9 couches. Je bénéficie ainsi d'une d'une excellente solidité de l'enrubannage et limite le nombre de tours à effectuer par rapport à ma presse précédente. Cela se traduit par des économies considérables à l'utilisation. Ma nouvelle presse à balles RB 545 Case IH a fait ses preuves à de nombreux niveaux. »

# LE PUMA CVX : FIABLE, ABORDABLE...

**« Les tracteurs Case IH sont de bonnes machines qui allient fiabilité et abordabilité », déclare Simon Berends, propriétaire de l'entreprise Loonbedrijf Simon Berends BV qui travaille avec trois modèles Puma CVX, à savoir une version 230 CVX et deux versions 185 CVX.**

L'entreprise exerce ses activités à Nieuw-Buinen, dans le nord-est des Pays-Bas, depuis 1994, date à laquelle Simon se lança dans la culture de 65 hectares de terres arables après avoir vendu un troupeau de 120 vaches laitières. Il commença par la suite des services de sous-traitance et se diversifia dans le domaine du terrassement puis, en 2014, dans le transport.

Simon Berends

Aujourd'hui, l'exploitation compte 400 ha de sols plats sablonneux, soit presque quatre fois plus qu'une exploitation moyenne de la région. Sur ces 400 ha, 250 ha sont réservés à la culture des pommes de terre, qui nécessite une irrigation en raison de la faible pluviométrie moyenne annuelle (800 mm seulement). L'entreprise de sous-traitance de Simon dessert 50 clients issus principalement des secteurs laitier, des cultures arables et du terrassement.

Client Case IH depuis ses débuts dans l'agriculture, Simon travaille avec le concessionnaire MCV Valthermond depuis 23 ans, auprès duquel il a acquis toute une série de machines au fil des ans, notamment les modèles 845, 856, 956, 4240, 1455 et MX170.

« Case IH construit de bons équipements, des machines fiables qui offrent un excellent rapport qualité-prix. Les services et le support proposés par les concessionnaires jouent également un rôle crucial. En tant que client de longue date de MCV Valthermond, je sais exactement ce que je peux attendre d'eux et ils connaissent mes besoins précis. »

Outre les trois tracteurs Puma CVX acquis en 2015, Simon possède trois nouvelles presses Case IH (un modèle 434 et deux modèles 434R XL) utilisées pour la paille et l'herbe.

Lorsqu'il fait l'acquisition d'un nouveau tracteur, Simon recherche un modèle fabriqué par un constructeur sérieux et fiable et intégrant des caractéristiques intéressantes. Ayant besoin de tracteurs plus légers, plus maniables et moins chers à l'achat et à l'usage que ses modèles Fendt précédents, il a été enthousiasmé par le kit d'éclairage spécial et par la capacité élevée de relevage avant du Puma.

À 29 600 € de moins par machine, les tracteurs Puma de Simon offraient un excellent rapport qualité-prix et ont été commandés avec tout un éventail d'options montées en usine, dont un éclairage spécial, des rétroviseurs électriques, un relevage avant, une PdF avant, des pneus plus larges, un ventilateur réversible et différents crochets d'attelage.

Ils sont utilisés avec différents équipements, tels que des presses du matériel de travail du sol et des concasseurs. Avec leur cabine silencieuse et confortable, leur excellente visibilité panoramique et leur grande maniabilité, ainsi que leurs puissants moteurs et leur transmission CVX de pointe, ces tracteurs sont très agréables à utiliser.

# …ET UNE REMARQUABLE POLYVALENCE

## DÉCLARENT DES AGRICULTEURS EUROPÉENS

**Les entrepreneurs de travaux agricoles S. C. Marsh Ltd établis dans le Dorset, en Angleterre, possèdent un Puma 160 CVX Case IH de six ans qui affiche un total de 12 300 heures au compteur. Malgré sa moyenne de 40 heures de fonctionnement par semaine, il ne montre aucun signe de vieillissement.**

Matthew Stantiford

« Cela fait 30 ans que nous investissons dans des tracteurs Case IH, avec en premier un 956XL », indique Matthew Stantiford, l'un des directeurs de cette entreprise créée il y a 53 ans. Avec ses 15 employés, elle exerce ses activités dans l'ouest du Dorset ainsi que dans le Somerset voisin, et propose une gamme complète de services, principalement aux exploitations laitières qui dominent dans cette région de l'Angleterre. L'entreprise utilise actuellement sept tracteurs Puma de 145 ch à 240 ch, dont le 160 CVX de 2011 est le deuxième plus ancien.

> ***Nous entretenons d'excellentes relations avec notre concessionnaire Case IH local, qui est GCS AgriCentre à Dorchester, et avons fait l'acquisition de notre premier Puma après avoir essayé un modèle de démonstration. Il offrait un excellent rapport qualité-prix et s'est avéré très fiable, avec des coûts d'exploitation réduits »,*** indique Matthew.

Il ajoute : « C'est un tracteur raffiné équipé d'une belle cabine qui offre à l'opérateur un très bon environnement de travail. La transmission CVX est idéale pour les travaux en champ en raison de la possibilité de réglage précis de la vitesse en marche avant qui permet une parfaite adaptation à tous les travaux.

« Nous avons récemment fait l'acquisition de notre dixième Puma ; les trois machines qui nous ont été reprises avaient 7 000 à 10 000 heures au compteur. C'est un produit de haute qualité très polyvalent, avec une haute fiabilité. Nos Puma ont accumulé plus de 60 000 heures de fonctionnement et les moteurs ont tous été exceptionnels. »

« Le 160 CVX 2011 affiche actuellement le plus grand nombre d'heures de fonctionnement. Lorsqu'il était neuf, il était principalement utilisé pour le labour, mais il est tellement polyvalent et économique que nous l'utilisons pour tracter des épandeurs de lisier de 11 000 litres, ou en combinaison avec un épandeur de fumier à décharge arrière de 12 t, un jeu de faucheuses de 9 m, une andaineuse tractée de 12 m, une presse à balles rondes et une enrubanneuse. »

« Nous n'avons pas de fréquence de remplacement fixe et évaluons les besoins en fonction de chaque machine individuelle. »

Le Puma 160 CVX affiche peut-être le plus grand nombre d'heures de fonctionnement de tous les tracteurs Case IH de notre flotte, mais un autre Puma le rattrape rapidement : le 230 CVX 2015 de l'entreprise a en effet déjà accumulé 6 500 heures de fonctionnement en deux ans et demi seulement.

# QUANTUM

## LE CHOIX IDÉAL POUR LES VIGNOBLES

**Les tracteurs Quantum Case IH sont particulièrement appréciés pour la production fruitière et les vignobles en raison de leur compacité, de leur polyvalence et de leurs performances. Farm Forum a rendu visite en Espagne à un propriétaire disposant de deux de ces machines.**

Case IH a mis sur le marché les modèles Quantum en réponse à la demande croissante des entreprises spécialisées dans le domaine des fruits et des vignobles. Les entreprises mettent en œuvre des densités de plantation de plus en plus élevées afin de maximiser l'utilisation des terres, et remplacent régulièrement leurs machines de façon à optimiser la fiabilité, la productivité et la rentabilité.

En Espagne, David Fuentecha Manzanares, propriétaire de vignoble et producteur de fruits, travaille avec deux modèles Quantum de 95 ch, à savoir un 95N et un 95F. Son entreprise est située à Hormilla, à 80 km de la côte nord du pays, dans la province de La Rioja qui donne son nom au mondialement célèbre vin rouge. Via l'utilisation de plus en plus importante de machines, elle a été en mesure de se développer, d'améliorer la productivité et de réduire la main-d'œuvre.

Avec ses 20 hectares de vignes produisant du raisin pour La Rioja, complétés par 12 hectares de poiriers et de 12 hectares de blé et d'orge, cette entreprise est l'une des plus importantes de la région. Le rendement des cultures de céréales est de 70 à 100 qx/ha, pour de blés panifiables supérieurs. De 30 à 35 t de poires sont récoltées par hectare, tandis que le rendement des vignes oscille entre 57 hl/ha pour les cépages blancs et 42 hl/ha pour le Tempranillo, le cépage noir à partir duquel le vin rouge de Rioja est fabriqué. Le terrain est accidenté, ce qui rend l'exploitation difficile, les types de sol vont de l'argile sur les collines jusqu'au sable et au gravier sur les terres basses à proximité de la rivière Tuerto. La pluviométrie moyenne annuelle est comprise entre 400 et 500 mm, mais après l'hiver froid et sec de 2016/2017, la région n'a reçu que 100 mm de pluie jusqu'au début du mois de juin.

### UN TEST CONVAINCANT

L'exploitation utilise des tracteurs Case IH depuis 2009, date à laquelle David Manzanares testa le premier modèle Quantum livré à Talleres Cargo, son concessionnaire Case IH local. Impressionné par ses performances, sa maniabilité et sa facilité d'utilisation, il commanda un Quantum 95N, suivi d'un 95F en remplacement de ses tracteurs de marques concurrentes.

Lors de l'acquisition d'un nouveau tracteur, il est essentiel pour David Manzanares que la machine soit pratique, maniable, facile à utiliser et confortable. Le rapport qualité-prix, un bon service après-vente et la facilité d'utilisation sont des critères de choix majeurs.

Le 95F est propulsé par un moteur diesel quatre cylindres de 4,5 l générant un couple de 398 Nm à 1 300 tr/min, et est doté d'une transmission 16AV/16AR. Ce tracteur est équipé de freins puissants, et même lorsque le mode 4RM est activé, son rayon de braquage est de seulement 3,44 mètres. Le 95F pèse 3 000 kg et a un empattement de 2,18 m, une hauteur de 2,27 m et une largeur de 1,398 m avec des pneumatiques arrière standard 340/85 R28, et son attelage hydraulique a une capacité de relevage de 2 600 kg.

Avec des spécifications mécaniques similaires, le Quantum 95 N mesure 2,25 m jusqu'en haut de la cabine, et 1,225 m de large avec des pneumatiques arrière 320/85 R28. Par comparaison, le Quantum 95V serait encore plus compact, avec 2,19 m de hauteur et 1,069 m de largeur sur des pneumatiques 280/85 R28.

Équipés de cabines haut de gamme climatisées, les tracteurs Quantum sont utilisés jusqu'à 10 heures par jour avec une grande variété d'outils.

L'expérience acquise avec ces tracteurs spécialisés Case IH Quantum fait que David Manzanares sait pouvoir compter sur leur fiabilité encore de nombreuses années !

David Fuentecha Manzanares

# MAXSERVICE : DÉPANNAGE EXPRESS D'UNE MOISSONNEUSE-BATTEUSE EN ESPAGNE

**MAXSERVICE, le service Premium d'assistance prioritaire de Case IH, assure aux clients un service après-vente de haute qualité, 24h/24, 7j/7 et 365 jours par an. Complément du service assuré par leur concessionnaire local agréé, ce service constitue un avantage majeur pour les utilisateurs de matériels Case IH et inclut un accès à des pièces autrement introuvables, ainsi qu'une livraison express.**

C'est précisément l'assistance dont avait besoin un client en Espagne lors de la dernière moisson après un accident de la tête de récolte 3020-25 Case IH montée sur son Axial-Flow® 7230.

L'agriculteur espagnol José Carlos Caminero Liquete produit 150 hectares de cultures combinables à Padre Sinisio Nevares, dans le nord de l'Espagne. Il réalise également des travaux contractuels pour d'autres agriculteurs de la région, notamment des récoltes de maïs, de tournesol, de luzerne, de pois et de canola/colza.

Client Case IH depuis 2011, année à laquelle il a fait l'acquisition d'une presse à balles LB424, a pris livraison d'une nouvelle Axial-Flow® 7230 en 2016. Lorsque la tête de récolte s'est retrouvée endommagée dans un accident. Il a immédiatement contacté son concessionnaire local, Talleres Cargo S.L. à Castanares De Rioja. Il avait besoin que le système soit remis en service au plus tôt. La barre de coupe à vis de la tête de récolte 3020-25 était endommagée et cette pièce onéreuse de grande taille étant rarement requise, le concessionnaire n'en avait aucune en stock. Il a donc demandé une intervention MAXSERVICE via une requête d'assistance BDA.

L'équipe WINDELIVERY CNH Industrial assistant l'équipe MAXSERVICE Case IH : (de gauche à droite) Gia-Thanh Thai, Ismael Zibouh, Iqra Abdul, Salah Zerdeb, Emilie Bacquet, Tony Ofoya Ngolo.

Le service d'assistance panne (BDAP) intervient pour garantir que tout soit mis en œuvre pour limiter au maximum l'indisponibilité du matériel. Via le service BDA, les défaillances des équipements sont notifiées au concessionnaire ainsi qu'à Case IH.

Une équipe dédiée Envoi de pièces et Livraison supervise la localisation et la livraison, y compris les envois à l'étranger, en réalisant un suivi avec les clients jusqu'à la résolution de tous les problèmes. Des enquêtes de satisfaction client et concessionnaire sont réalisées pour évaluer les performances du service et du processus, mesurées en heures d'indisponibilité totale du véhicule.

## DES PIÈCES MULTIPLES NÉCESSAIRES

Au total, 27 références de pièce étaient nécessaires pour réparer la vis sur l'Axial-Flow®, notamment des roulements, des bras, des pignons, des supports et un rabatteur. La plupart de pièces étaient immédiatement disponibles dans les quatre dépôts de pièces détachées en Europe (Le-Plessis, Daventry, Madrid et Heidelberg) et ont été directement envoyées au concessionnaire Case IH Talleres Cargo S.L. L'unique pièce non disponible était également la plus grande : le rabatteur (réf. 84297333) était uniquement disponible directement aux États-Unis, où les moissonneuses-batteuses Axial-Flow® sont construites.

Une fois la commande passée, le service BDA fut informé que le délai de livraison pour la pièce de rechange serait de six semaines. Ce délai n'étant pas acceptable, l'équipe BDA de France décida d'étudier toutes les alternatives.

Ils identifièrent une moissonneuse-batteuse Axial-Flow® Case IH et une tête de récolte en attente d'expédition vers l'Australie au port de Zeebrugge en Belgique. L'équipe prit la décision de récupérer des pièces sur cette machine. Des techniciens se rendirent sur place pour déposer les pièces nécessaires et un camion spécialement affrété pour cette tâche transporta le rabatteur de remplacement directement jusqu'à l'exploitation. À la grande satisfaction du client, la réparation fut réalisée et l'Axial-Flow® put très rapidement être remise en service.

L'équipe BDA gère jusqu'à 4 900 lignes de produits. Le moment de l'année présentant la plus grande charge de travail est la période mai-fin octobre, lorsque les machines fonctionnent souvent 24 heures par jour, sept jours par semaine.

Ismael Zibouh, membre du service Support pièces de rechange pour Concessionnaires et de l'équipe BDA, explique : « Mes collègues et moi faisons tout notre possible pour assurer aux clients et concessionnaires un support optimal en réglant les problèmes qu'ils peuvent avoir, quel qu'ils soient et quelle que soit leur localisation. Nous étions tous heureux d'aider le Señor Liquete à remettre rapidement sa moissonneuse-batteuse en service après l'accident. »

# NOS NOUVELLES TECHNOLOGIES AU SERVICE DE VOTRE QUALITÉ DE TRAVAIL

**Case IH a mis en œuvre de nombreux développements dans sa gamme de technologies d'agriculture de précision, notamment AccuTurn, une nouvelle option automatisant le processus de demi-tour en fourrière.**

### DEMI-TOURS AUTOMATIQUES POUR UNE ENTRÉE PRÉCISE DANS LE PASSAGE SUIVANT

Le nouveau système AccuTurn Case IH automatise le processus de demi-tour en fourrière, en prenant le contrôle des manœuvres de manière à guider le tracteur de façon précise dans le passage suivant choisi, ce qui permet d'améliorer le confort de l'opérateur.

Renforçant le guidage automatique AccuGuide™ actuel, il assure des manœuvres aussi précises en fourrière que dans le reste du champ. Ce système, qui fonctionne aussi bien avec des outils tractés que montés, permet à l'opérateur de régler les paramètres tels que la largeur de la fourrière, la forme du virage pendant la manœuvre et le point de départ du demi-tour. La distance restant avant le début de la manœuvre est affichée sur le terminal AFS. AccuTurn est activé à l'aide d'un code de déverrouillage disponible auprès du concessionnaire local et est compatible avec tous les systèmes AFS AccuGuide™ précédents fonctionnant avec des terminaux AFS 700™.

### NOUVELLE FONCTION DE JALONNAGE POUR ACCUGUIDE™

Grâce aux nouveaux plans de champ 3D affichés sur le terminal AFS 700™, il n'est désormais plus nécessaire pour les opérateurs des tracteurs de compter le nombre de jalonnages lors du semis. Les passages jalonnés ou devant être jalonnés sont marqués par codage couleur, et il est désormais possible d'utiliser simultanément les fonctions de jalonnage et de saut d'andain.

### NOUVELLE FONCTION DE GUIDAGE POUR LES COINS DE FOURRIÈRES

Les systèmes de guidage automatique incluent généralement des coins de champs arrondis, et un guidage manuel est nécessaire pour les angles à 90 degrés. Grâce à la nouvelle fonction de coin, il est désormais possible de travailler jusque dans les coins des champs et de créer des coins à 90 degrés grâce à l'affichage des lignes A-B au-delà des limites du champ. Une utilisation optimale du terrain disponible est ainsi assurée.

### COMPATIBILITÉ DU TERMINAL AFS 700™ AVEC LES DONNÉES SHAPE FILE DATA

Les limites de champ peuvent désormais également être importées au format Shape File. Différents types de données comme les cartes d'application pour le semis, l'épandage d'engrais ou la pulvérisation, peuvent être produits en externe et importés via USB, éliminant ainsi la nécessité de création d'un nouveau fichier à l'aide d'un logiciel de bureau. Avec les périphériques ISOBUS, il est possible d'utiliser la fonction de gestion des tronçons d'une seule main, ce qui facilite le processus de paramétrage et permet un gain de temps. Et de plus, le contrôleur de tâches ISOBUS ne nécessite aucune documentation. Lorsque l'intégralité de la fourrière est utilisée, la fonction de gestion automatique des tronçons garantit la précision de l'opération.

### NOUVEAU RÉCEPTEUR GNSS ACCUSTAR

Le célèbre moteur à guidage automatique universel ElectriSteer est principalement destiné aux modèles anciens de tracteurs et moissonneuses-batteuses, ainsi qu'aux tracteurs faible puissance non équipés en usine d'un système de guidage, et peut fonctionner avec le terminal AFS 700™. Il peut désormais être utilisé avec le nouveau récepteur AccuStar et offre quatre niveaux de précision : Egnos (20 cm), AFS 1 (15 cm), AFS 2 (5 cm) et RTK+ (2,5 cm). Pour utiliser le niveau RTK+, le signal doit être transmis via un réseau de téléphonie mobile. Case IH propose son propre réseau RTK+ dans de nombreux pays européens. Le récepteur AccuStar peut également être utilisé comme source fiable de positionnement pour la cartographie ou la gestion des tronçons.

### TÉLÉMATIQUE AFS CONNECT

La représentation des positions du véhicule dans le champ sur la carte d'historique de la flotte (« Fleet History Map ») via le système télématique AFS Connect inclut désormais le sens de déplacement des machines et, à l'aide de codes couleur, l'activité en cours. Il est ainsi plus facile pour le propriétaire, l'opérateur et, le cas échéant, le concessionnaire de comprendre les activités et les réglages du tracteur. S'ils le souhaitent, les clients peuvent en outre maintenant fournir à leurs concessionnaires les données télémétriques, ce qui permet une amélioration du support client.

# UN SERVICE APRÈS-VENTE

## ADAPTÉ À VOS BESOINS

**L'optimisation de la disponibilité des outils est essentielle dans la mesure où les exploitations travaillent avec des machines plus puissantes mais moins nombreuses. John Mollaghan, Directeur Service - Zone EMA, explique comment Case IH peut vous être utile.**

En tant qu'agriculteur, vous avez besoin de savoir que l'investissement que vous avez réalisé dans vos machines bénéficie du soutien d'un constructeur engagé qui dispose d'un solide réseau de concessionnaires en mesure d'optimiser la disponibilité, la productivité et la valeur résiduelle de vos machines.

Avec les matériels Case IH, vous avez cette garantie. Nos équipements à l'avant-garde de la technologie sont fiables et durables. Champions du service après-vente, nous vous proposons des offres d'entretien et de maintenance pour protéger votre investissement.

Notre appartenance au groupe CNH Industrial nous permet de bénéficier d'une connaissance approfondie d'autres secteurs, tels que le transport et la logistique, qui mettent en œuvre une maintenance préventive, un entretien planifié et un contrôle précis des coûts hautement avancés. Nous sommes ainsi en mesure de proposer des solutions d'assistance, de maintenance et d'entretien qui relèvent en permanence les normes dans le secteur des équipements agricoles.

### UNE VÉRITABLE AGRICULTURE DE PRÉCISION

« L'agriculture de précision » est généralement associée à une extrême précision opérationnelle sur le terrain et à une utilisation optimale des intrants. Pour Case IH, il s'agit d'une « agriculture précise » englobant tout ce qui optimise l'efficacité et la productivité à chaque étape du processus.

John Mollaghan

En ce qui concerne les machines, nous vous aidons à réaliser cette « agriculture précise » non seulement à l'aide de technologies de pointe mais également de programmes de financement et de garantie et d'accords de service vous permettant d'établir un budget précis. Nous sommes déterminés à minimiser les coûts d'exploitation et les temps de service.

Le programme Red Excellence Case IH relève en permanence le niveau avec notre réseau de concessionnaires, tandis que notre programme « Safeguard » vous offre des options après-vente adaptés à vos besoins spécifiques.

- **Safeguard Bronze,** notre offre de garantie standard, basée sur l'âge et les heures de fonctionnement de votre machine.
- **Safeguard Silver** ajoute une offre d'entretien planifié et une extension de garantie.
- **Safeguard Gold,** notre offre premium, couvre également les systèmes et équipements télématiques.

La télématique joue maintenant un rôle crucial dans la gestion efficace des équipements et sera de plus en plus présente dans les offres de maintenance/service que nous proposons. Alors que la plupart de ces offres sont actuellement basées sur l'âge et les heures de fonctionnement des machines, la télématique nous permettra d'adapter les offres aux situations spécifiques.

Grâce à cette technologie, les concessionnaires agréés seront également en mesure d'accéder à distance aux données sur les machines et d'identifier, par exemple, les entretiens nécessaires, puis de vous contacter pour prendre rendez-vous. Elle facilitera également les diagnostics préventifs, pour une réduction supplémentaire des coûts et des immobilisations.

Le programme de formation en usine offert aux techniciens Case IH est centré sur la méthodologie de recherche des dysfonctionnements, de façon à leur permettre de diagnostiquer et de résoudre les problèmes rapidement, efficacement et dès la première tentative. Les coûts d'entretien sont ainsi minimisés, tandis que la disponibilité des machines est optimisée.

### DES COÛTS CONNUS

L'association des programmes de maintenance et des programmes de garantie permet l'obtention de coûts fixes et protège votre investissement dans les produits Case IH en garantissant l'utilisation de pièces/consommables standard d'origine par les concessionnaires agréés.

Les extensions de garantie vous protègent contre les frais imprévus ; elles peuvent être adaptées à vos besoins spécifiques et, lorsqu'elles sont combinées à un contrat de maintenance, vous permettent de bénéficier de coûts connus et d'un excellent support technique.

L'entreprise Case IH est complètement orientée client et MAXSERVICE, notre service premium d'assistance prioritaire, complète l'offre de nos concessionnaires et est un atout majeur pour nos clients. 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, 365 jours par an, les spécialistes hautement qualifiés de MAXSERVICE vous offrent un support technique supérieur, une assistance lors de vos pics d'activité, des informations détaillées sur les concessionnaires Case IH les plus proches, un accès aux pièces que vous ne trouvez pas ailleurs et une livraison express quand et où vous en avez besoin.

# LE SUCRE DU CAMEROUN S'APPUIE SUR LA PUISSANCE CASE IH

**Avec douze tracteurs Puma 225 CVX et une récolteuse de canne à sucre Austoft 8800 dans sa flotte, l'entreprise agro-alimentaire de premier plan SOMDIAA fait confiance à Case IH pour fournir la puissance nécessaire à la récolte et le transport dans ses plantations de canne à sucre.**

Avec 70 % des emplois en Afrique, l'agriculture est la principale source de richesse dans la plupart des pays du continent. SOMDIAA, l'un des principaux acteurs du secteur agro-alimentaire africain, se focalise sur la production et la commercialisation de produits tels que le sucre, les produits à base de farine et les œufs, ainsi que les aliments pour animaux, en Afrique et pour l'Afrique. Son siège social se situe à Paris, mais ses divisions (Culture, Élevage, Production, Distribution et Marketing) sont basées en Afrique Centrale, en Afrique de l'Ouest et dans la région de l'Océan indien.

L'entreprise emploie principalement de la main-d'œuvre locale et vend exclusivement des produits de base qui proviennent des pays producteurs, contribuant ainsi à renforcer l'autosuffisance alimentaire. SOMDIAA produit et commercialise en Afrique différents types de sucre destinés aux consommateurs et aux entreprises agro-industrielles, et sa très vaste expérience s'étend de la culture de la canne à sucre jusqu'à la distribution et la transformation industrielle. La production annuelle est de 350 000 tonnes, et est soutenue par les développements et les investissements réalisés en matière de nouvelles technologies pour le travail du sol et les récoltes.

SOMDIAA a choisi Case IH pour satisfaire ses besoins en termes de tracteurs et de récolteuse dans les plantations de canne à sucre de sa filiale Sosucam (Société Sucrière du Cameroun). Douze tracteurs Puma 225 CVX et une récolteuse de canne à sucre Austoft 8800 sont actuellement en service dans les plantations de Sosucam à Nkoteng, Cameroun, où un tracteur Steiger 550 Case IH est également utilisé.

« Les tracteurs Puma 225 CVX et la récolteuse de canne à sucre Austoft 8800 satisfaisaient précisément tous nos besoins », affirme Arnaud Marrier d'Unienville, Directeur technique des machines agricoles du Groupe SOMDIAA.

« Ces machines sont d'utilisation aisée, ce qui minimise le risque d'erreur de la part des opérateurs, avec pour résultat la préservation de notre investissement et une réduction des temps d'immobilisation. »

## PRODUCTIVITÉ ET QUALITÉ

« L'Austoft 8800 possède toutes les caractéristiques techniques dont nous avons besoin, y compris la récolte simultanée de deux rangs, le contrôle automatique de la hauteur de coupe, les mesures de rendement et la réduction des pertes. Non seulement la productivité et la qualité des récoltes réalisées sont excellentes, mais le système de direction à joystick Maestro et le système de hauteur de coupe AutoTracker ont vraiment impressionné nos opérateurs. »

Le système exclusif AutoTracker monté en usine aide à minimiser les pertes de cannes, avec coupe au sol des tiges, et la hauteur de coupe de base peut être gérée par l'opérateur ou automatiquement par le système. L'angle de coupe peut être réglé de 12,5° à 17,5°. En moyenne, le système AutoTracker permet 27,2 % de réduction de la quantité de racines arrachées du sol, 28,3 % de réduction des plants endommagés en bout de rang, ainsi que 62,9 % de réduction des pertes de cannes générales.

Chez Sosucam, les tracteurs Puma, équipés d'un système de guidage RTK GPS, s'attèlent à des tâches allant de la préparation du sol jusqu'au transport de la récolte. Selon Eren Oğuzoğlu, Directeur commercial Case IH Afrique, certaines caractéristiques clés de ces tracteurs et des récolteuses de canne à sucre Austoft répondent exactement aux besoins spécifiques des agriculteurs camerounais.

## UNE RÉCOLTEUSE EFFICACE

« Hormis la surveillance du rendement, les données de fonctionnement téléchargées via une clé USB permettent une forte réduction du nombre d'heures de récolte. »

« Outre la capacité et les performances, le confort des opérateurs est très important, car ils travaillent de longues heures et avec un rendement élevé de 28-48 tonnes/heure. » Il souligne également les avantages offerts par la transmission à variation continue sur le Puma 225 CVX. « Mais pour la récolteuse comme pour les tracteurs, ce qui compte le plus, c'est le service après-vente complet », déclare Arnaud Marrier d'Unienville.

« C'est essentiel, et depuis que nous avons reçu notre nouveau matériel, le support que nous avons reçu a été remarquable. »

Arnaud Marrier d'Unienville (à gauche) et Kana Guy, chef de la maintenance et des opérations.

Jack Gaertner

# DES QUADTRAC PERMETTENT DE PROTÉGER

## DES SOLS PRÉCIEUX EN AUSTRALIE

**Un patinage de roues trop important sur des collines sablonneuses, entraînant une érosion et des récoltes irrégulières, a poussé Tim et Richie Gleeson à envisager l'utilisation de chenilles. Ils cultivent du blé, de l'orge, des lentilles, des pois chiches, du lupin et du colza sur 18 000 hectares à Natya, dans l'état du Victoria. Début 2015, ils ont fait l'acquisition de deux tracteurs Case IH Quadtrac 600.**

Scott Gladman, gérant de l'exploitation, explique : « De grosses collines sableuses se trouvent sur nos terres, et les roues patinaient beaucoup lorsque nous les montions avec des tracteurs sur pneumatiques. Nous devions remonter la colline par son côté le moins raide et procéder au semis en descente. Cette façon de faire n'est pas la plus productive ; nous roulions également sur ce que nous avions déjà semé, et il arrivait souvent que les cultures situées dans ces zones ne poussent pas. C'était tout sauf pratique. »

Depuis leur livraison, les Quadtrac ont accumulé bien plus de 2 000 heures de fonctionnement pour les opérations de semis et de récolte. « Nous les avons beaucoup utilisés, et n'avons rencontré aucun problème. À long terme, cela nous revient moins cher par hectare. Depuis, nous n'avons pas eu à semer une seule colline sableuse en descente. Nous les remontons et les franchissons tout simplement… sans aucun problème ! »

### L'UN DES PREMIERS QUADTRAC

Ed et Fiona Simson des Nouvelles-Galles du Sud faisaient partie des tout premiers propriétaires du premier modèle, un Quadtrac 9370 Case IH, et ont eu des expériences similaires. Dans leur exploitation qui s'étend sur 5 000 hectares, ils cultivent du blé, des pois chiches, du colza et de l'orge en hiver, ainsi que du sorgho et des haricots mungo en été.

« C'était vraiment génial car le compactage du sol et le patinage des roues ont tout simplement été éliminés. » Au bout de quasiment 20 ans, les Simson viennent de le remplacer par un Steiger Rowtrac 400. « Nous avons opté pour le Rowtrac en raison de sa largeur de voie de 3 m car nous avons des trajectoires à jalonnages de 3 m. Et bien entendu, il est équipé d'un système GPS et de tout le nec plus ultra. De plus, la capacité du tracteur à transférer la puissance au sol et à se déplacer partout avec facilité, nous est particulièrement utile. » Ed indique qu'ils savaient qu'ils opteraient à nouveau pour des chenilles. « Je suppose que c'était un pari audacieux en 1997, mais nous trouvions que le Case IH avait belle allure, nous aimions le tracteur articulé, nous aimions l'ensemble, et quatre chenilles, c'est mieux que deux. »

> *« Notre famille a toujours eu du matériel International Harvester, puis Case IH. Nous avons maintenant deux Magnum, une moissonneuse-batteuse Axial-Flow® 8120 et même un petit tracteur Case IH avec chargeur frontal. Ici, toutes nos machines sont des Case IH. J'ai eu quelques machines d'autres marques, mais c'est ce qui se fait de mieux. »*

### LE PUMA ABAT LE TRAVAIL, JOUR APRÈS JOUR

Jack Gaertner a acheté l'un des tout premiers Puma 210 Case IH en Australie, un modèle 2007. « Nous l'utilisons principalement pour les pulvérisations, mais également un peu avec un chargeur et pour les opérations d'épandage », indique-t-il. Sa famille gère depuis près de 70 ans une exploitation agricole située à quelques 75 km au nord d'Adélaïde, dans le sud de l'Australie, où elle cultive des pois, du colza et du blé.

« Non seulement le Puma développe la puissance dont nous avons besoin, mais il peut se déplacer sur route à une vitesse atteignant 50 km/h, ce qui facilite son transfert d'une propriété à une autre. » Il est également fortement impressionné par la faible consommation en carburant du Puma. « Certaines routes sont accidentées, mais, la conduite est beaucoup plus confortable. » Pour Jack et son père Roly. « C'est agréable de pouvoir tout simplement se mettre au volant et le démarrer en sachant qu'il n'y aura aucun problème. » Il apprécie également le système d'autoguidage. « Une fois le système EZ-Steer activé, tout ce que vous avez à faire est le demi-tour en fourrière… »

Jack envisage d'acquérir plus tard un autre Case IH. « Rien ne semble pouvoir arrêter ces machines ! Nous n'avons aucun problème avec elles… et n'en avons jamais eu. »

# AXIAL-FLOW® – LA GARANTIE D'UNE RÉCOLTE OPTIMALE

Axial-Flow® est le nec plus ultra des moissonneuses-batteuses :

- Puissance et qualité : rendement optimum, un minimum de grains cassés et une propreté maximale
- Coûts d'entretien restreints
- Système X-Flow : s'adapte à tous types de conditions, même en dévers
- Simple et pratique : réglage de l'éparpillage de la paille broyée et des menues pailles depuis la cabine

**POUR CEUX QUI EXIGENT PLUS**

175 CASE IH AGRICULTURE 1842-2017