Visite de l’usine Massey Ferguson à Beauvais

Sur la route qui nous a emmené en Normandie, nous nous sommes arrêtés à l'usine Massey Ferguson à Beauvais.

Maison mère de la marque créée par les 3 fondateurs Massey-Harris-Ferguson, elle a 175 ans d'histoire et s’étend sur 54 ha partagés en 4 sites. Elle compte 17 usines réparties dans le monde.
L’usine emploie 2500 employés et 300 ingénieurs.
1 million de tracteurs sont déjà sortis de ses murs. La production journalière est de 85 tracteurs, ce qui correspond à 1 tracteur toutes les 5 minutes. 97% de la production sont des MF et le reste sont des Valtra et Iseki.
A partir de l'année prochaine, le nouveau tracteurs 9S 425 CV va être produit.
Les employés connaissent 3 postes de travail et un chef est responsable 10 employés.

Notre visite a commencé par une présentation de l'entreprise avec de petites vidéos. Puis, muni d’un gilet, de lunettes de protection et d’un casque haut-parleur pour écouter les informations des guides, nous nous sommes divisés en 4 groupes.

Le premier bâtiment est celui où le tracteur est monté. Nous avons d’abord suivi la chaîne de montage du moteur, du relevage avant et du système de prise de force qui sont montés aux abords de la chaîne de montage principale puis acheminés à celle-ci par un treuil.

Le 2ème bâtiment "la partie fonderie" est accolée au 1er. Nous avons pu voir l'entrée du stockage robotisé qui contient 8 mille alvéoles. Les pièces qui y sont stockées sont brutes. Le principe de l'entreprise est que le montage se fait par rapport aux commandes de tracteur, aucun élément monté n'est stocké.

Cette partie contient aussi de nombreuses machines robotisées qui appartiennent au groupe GIMA "Groupement International de Machine Agricole". Il regroupe la marque Claas et MF à 50/50.
Ces pièces sont ensuite chauffées dans des fours pendant plusieurs heures afin de les consolider puis passent dans des laveuses pour enlever toutes les impuretés. Un contrôle de calibrage est effectué à la sortie. Tous les éléments montés sont contrôlés par une machine, dans un local fermé à une température constante, avant de passer à la chaîne de montage.

Le circuit de peinture comprend une partie pour peindre le châssis en gris par des robots puis les retouches sont faites par 2 employés, suivi d’un couloir de séchage. Les pièces peintes sont entreposées sur des supports par des employés tandis que les châssis sont suspendus à la chaîne un moment puis redescendu. Les cabines arrivent d’un autre bâtiment pour rejoindre la chaîne principale pour l'assemblage sur les châssis des radiateurs, des réservoirs de carburants et d'Adblue et des pneus.
Quand le tracteur est monté et terminé, un contrôle final est fait ainsi qu’un test sur un banc de freinage pour s’assurer que tout est en ordre.

Article rédigé par Noa Lambert, Léa Hanser, Martine Guenat