



Mercedes-Benz

Communiqué de presse

Le 25 janvier 2021

francis.michel@daimler.com

Le Vito : 25 ans d'excellence « made in Vitoria »

Stuttgart/Vitoria-Gasteiz . Depuis 25 ans, l'usine sise au cœur du pays basque espagnol produit le Vito et ses dérivés. La première génération a marqué le début d'une nouvelle ère pour les fourgons moyens de la marque à l'étoile. Et permis une modernisation décisive de l'usine, dont la capacité de production annuelle a alors été portée à 80 000 véhicules. Les divers agrandissements, la création d'un nouveau centre de logistique et une chaîne hautement automatisée ont fait de Vitoria une des usines Mercedes-Benz les plus modernes d'Europe.

« Il y a plus d'un quart de siècle, le site historique de Vitoria était lié de manière inséparable au Mercedes-Benz Vito. A chaque génération de Vito, le constructeur a régulièrement investi pour moderniser les processus de production. Cela a abouti à la création d'une des usines Mercedes-Benz les plus efficaces, qui produit des utilitaires et dérivés haut de gamme dans le segment intermédiaire, » explique **Ingo Ettischer, Directeur de l'exploitation de Mercedes-Benz Vans**.

L'usine de Vitoria emploie aujourd'hui **4 900 personnes**. Située à l'ouest de la ville, elle s'étend sur 642 295 m². Depuis l'agrandissement de 2001, la surface des bâtiments de production a été portée à 370 000 m², l'équivalent de **50 terrains de football** ! L'usine, qui exporte vers presque tous les marchés mondiaux, est un des plus importants sites industriels du Pays basque espagnol. **Deux millions de Vito et dérivés y ont été fabriqués depuis 1995**.

Le Vito, qui a reçu un facelift et de nouveaux moteurs au printemps 2020, constitue la majeure partie de la production. Est aussi apparu au moment du facelift le nouvel eVito Tourer – doté de la même chaîne de traction que l'EQV – avec une batterie de 90 kWh et une autonomie de 353 kilomètre en cycle mixte WLTP. Ainsi que, sur les versions propulsion et 4x4, le nouveau diesel quatre cylindres OM 654, aussi puissant qu'efficace. De nouvelles lignes et packs revalorisés et de nouveaux systèmes d'info-divertissement et d'assistance, ainsi que des évolutions de design complètent cette importante mise à jour. Outre l'eVito, la Classe V et l'eVito, l'EQV, premier monospace haut de gamme 100 % électrique de Mercedes-Benz sort des chaînes de montage de Vitoria depuis l'été 2020.

Depuis 1954

Edifiée en 1954, l'usine de Vitoria-Gasteiz a d'abord produit des véhicules pour la marque DKW. Étroitement liée à Auto Union au cours des années suivantes, l'usine s'est ensuite appelée (MEVOSA = Compania Hispano Alemana de Productos Mercedes-Benz y Volkswagen). Daimler-Benz AG en a été actionnaire à partir de 1972, puis a finalement acquis totalement le site en 1981. De 1988 à 1995, la marque y a produit les utilitaires MB

100-180. Cette série était le prédécesseur du Vito et de la Classe V (lancés respectivement fin 1995 et en mars 1996), remplacés par le Viano en 2002.

Le début de la production du Vito fin 1995 a coïncidé avec une profonde modernisation de l'usine, qui a vu sa capacité de production passer à 80 000 unités annuelles. La chaîne de montage du MB-100 a été entièrement démontée. Mercedes-Benz a agrandi et modernisé les bâtiments d'assemblage et créé un nouveau centre logistique. Des processus largement automatisés ont été introduits dans l'atelier peinture et de carrosserie, automatisé à 80 %. Un grand nombre de nouveaux processus d'assemblage ont augmenté l'efficacité de l'usine de production.

Polyvalence et qualité « VP Mercedes »

Le grand saut technologique de Vitoria a été la production de carrosserie intelligente. Polyvalente, la plateforme du Vito a d'emblée été aussi conçue pour les versions transport de personnes (Vito Combi) et monospace (Classe V, lancée en mars 1996). Afin de garantir les normes de qualité exceptionnelles Mercedes-Benz, un **centre de mesure 3D** ultra moderne a également été construit. Des carrosseries prélevées au hasard sur la chaîne voyaient ensuite et leur géométrie, leur ajustage et les interstices mesurés électroniquement. Cette surveillance constante a permis à Mercedes-Benz d'assurer sur les Vito et Classe V une qualité équivalant à celle des voitures particulières Mercedes des années 1990.

Le personnel a reçu une formation approfondie sur tous les processus de fabrication de cette nouvelle génération d'utilitaires, essentiellement à Sindelfingen. La restructuration de l'usine a également prévu des postes de travail ergonomiques, contribuant à maintenir la santé des employés et à augmenter l'efficacité des processus de travail.

Les générations suivantes du Vito ont à leur tour amené à des modifications de la production, et donc de nouveaux investissements sur le site. La dernière modernisation s'est concentrée sur la polyvalence de la chaîne, qui fabrique une gamme des plus variées dont bien sur les versions électriques.

A propos de Mercedes-Benz AG

Mercedes-Benz AG est responsable des activités internationales de Mercedes-Benz Cars et Mercedes-Benz Vans, comptant plus de 173 000 employés dans le monde entier. Ola Källenius est président du Conseil d'administration de Mercedes-Benz AG. L'entreprise axe ses efforts sur le développement, la production et la vente de voitures de tourisme, d'utilitaires et de services. De plus, avec ses innovations avant-gardistes, l'entreprise s'efforce d'être un chef de file dans les domaines de la connectivité, de la conduite automatisée et des propulsions alternatives. Le portefeuille de produits englobe la marque Mercedes-Benz avec les sous-marques Mercedes-AMG, Mercedes-Maybach et Mercedes me, ainsi que la marque smart et la marque de technologies et de produits EQ pour la mobilité électrique. Mercedes-Benz AG est l'un des plus grands fabricants de véhicules de tourisme haut de gamme. En 2019, la marque a vendu près de 2,4 millions de voitures et plus de 438 000 utilitaires. Dans ses deux divisions commerciales, Mercedes-Benz AG continue d'étendre son réseau de production international avec plus de 40 sites de production sur quatre continents, tout en s'alignant pour répondre aux exigences de la mobilité électrique. Dans le même temps, l'entreprise développe son réseau de production de batteries international sur trois continents. Les mesures durables jouent un rôle décisif dans les deux divisions commerciales. Pour l'entreprise, le développement durable consiste à créer de la valeur pour toutes les parties prenantes de manière durable : clients, employés, investisseurs, partenaires commerciaux et la société dans son ensemble. Cette ambition s'appuie sur la stratégie d'entreprise durable de Daimler, dans laquelle l'entreprise assume la responsabilité des effets économiques, écologiques et sociaux de ses activités et prend en compte l'ensemble de la chaîne de valeur.