

Valtra Team

Valtra Kundenmagazin • 2/2006



N-ADVANCE:
Hier bleiben
keine Wünsche
offen!

Seite 6

Forstprofis
in Mecklenburg
Vorpommern

Seite 4

Valtras
eindrucksvolle
neue Abteilung
für Forschung
und Entwicklung

Seite 12



Der neuen N-Serie Advance, seite 6

| | | | |
|--|----|---|----|
| Editorial | 3 | Valtra 6000er-Serie – Es wird immer besser | 14 |
| Forstprofis in Mecklenburg Vorpommern | 4 | Valtra steht für Sicherheit und schützt die Gesundheit | 15 |
| N-Advance: Hier bleiben keine Wünsche offen! | 6 | Valtra ist die zweitstärkste Traktormarke in Südamerika | 16 |
| Valtra-Traktoren laufen mit Biodiesel | 7 | Testfahrt am Werk für jeden neuen Valtra-Traktor | 17 |
| Ungewöhnlicher Trauzeuge – Mit 260 PS zur Kirche | 8 | Eine Erfolgsgeschichte aus Friedrichskoog | 19 |
| 3. Valtra-Schlepper an die Stadt Bad Tölz übergeben | 8 | Gute Geschäfte erfordern die besten Traktoren | 20 |
| Valtra als zuverlässiger Partner auf den Feldern Portugals | 9 | Wie Sie Ihren Traktor optimal nutzen | 21 |
| Ruth Miller – Landwirtin, Tierzüchterin | 10 | Otto Schötz: Valtra blind vertraut | 22 |
| Wir konstruieren neue Traktoren nach Ihren Vorstellungen | 12 | Oldtimer – Valmet 1203 mit Turboaufladung | 23 |
| Vom Hufschmied zum Valtra-Servicetechniker | 13 | | |



**Valtra-Traktoren
laufen mit Biodiesel**
Seite 7



**Ruth Miller
– Landwirtin, Tierzüchterin**
Seite 10



**Valtra steht für
Sicherheit und schützt
die Gesundheit**
Seite 15



Liebe Valtra Team Leser,

Es ist wieder soweit, wir befinden uns im Endspurt des ablaufenden Jahres, aber ich möchte für den Moment kurz innehalten und Ihnen, unseren Kunden, ein herzliches Dankeschön sagen. Nur mit Ihrem Vertrauen ist es gelungen, die Einführung der N-Serie in Deutschland zu einem überlegenden Erfolg werden zu lassen! Mit knapp dreihundert verkauften Einheiten allein in Deutschland wurde die N-Serie für Valtra gleich in Ihrem ersten Jahr zur Stückzahlen stärksten Serie. Hierfür möchte ich mich auch im Namen meiner Kollegen bei Ihnen bedanken und wünsche Ihnen weiterhin viel Erfolg und Freude mit unseren Traktoren.

Doch dieses Jahr ist für Valtra nicht nur die N-Serie erfolgreich: Über alle Serien hinweg steuern wir auf das beste Valtra Ergebnis seit Bestehen des Vertriebs in Deutschland zu. Dieser Tatbestand ist natürlich eine herrliche Vorlage auf unser fünfzehnjähriges Bestehen im deutschen Markt in 2007. In diesem Zusammenhang erwartet Sie natürlich eine besondere Überraschung; bis dahin bitten wir um Geduld – genießen Sie die Vorfriede!

Mit dem fünfzehnjährigen Bestehen von Valtra in Deutschland geht auch gleichzeitig eine Ära für uns zu Ende. Zu Beginn des Frühjahrs werden wir unseren Standort in Langenhagen, Niedersachsen, verlassen und unsere Aktivitä-

ten vom neuen Standort in Marktobendorf, Bayern, steuern. Mit dem AGCO- Konzern im Rücken wollen wir den Valtra Vertrieb in Deutschland weiter stärken und unseren Service für Sie als Kunden ausweiten. Somit möchten wir Ihnen als wachsende Marke im deutschen Markt ein starker und zuverlässiger Partner sein. Im harten Wettbewerb der Landwirtschaftsbranche sind Lohnunternehmer wie Landwirte auf eine vertrauensvolle Zusammenarbeit mit ihren Landtechnikherstellern angewiesen. Zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren, wenn es darum geht, neue und individuelle Lösungen für Ihren Betrieb zu entwickeln!

Wir freuen uns auf einen intensiven Dialog mit Ihnen auch im nächsten Jahr und wünschen Ihnen und Ihren Familien ganz herzlich ein frohes Weihnachtsfest und einen Guten Rutsch ins Neue Jahr!

Ihr
Robert Thees
Geschäftsführer
Valtra Vertriebs GmbH

Valtra Team

Valtra Kundenmagazin

Chefredakteur
Ray West, Valtra Inc.
ray.west@valtra.com

Redaktion
Hannele Kinnunen, Valtra Inc.
hannele.kinnunen@valtra.com

Redakteure
Truls Aasterud, Lantmannen Maskin AS
truls.aasterud@lmb.no
Kjell-Åke Larsson, Lantmannen Maskin AB
kjell-ake.larsson@lantmannen.com
Michael Husfeldt, LMB Danmark A/S
michael.husfeldt@lmb.dk
Tommi Pitenius, Valtra Inc.
tommi.pitenius@valtra.com
Bettina Kuppert, Valtra Vertriebs GmbH
bettina.kuppert@valtra.com

Herausgeber
Valtra Inc., www.valtra.com

Layout Juha Puikkonen
Druck Acta Print Oy
Foto Valtra Archive, falls nicht anders vermerkt

Forstprofis in Mecklenburg Vorpommern

Mecklenburg Vorpommern – Natur pur

Das Bundesland Mecklenburg Vorpommern ist bekannt für seine ursprüngliche Flora und Fauna. Ein Großteil der gesamten Region ist unter besonderen Schutz gestellt. Ausgedehnte Nationalparks und Naturschutzgebiete sind nur ein Beispiel hierfür. Ursprüngliche Natur, viele Seen, seltene Tiere, große Waldgebiete und eine abwechslungsreiche Landschaft sind starke Anziehungsmagneten für viele Touristen und Urlauber. So ist Mecklenburg Vorpommern zu einer beliebten Ferienregion geworden.

Der Müritz-Nationalpark

Der Müritz-Nationalpark liegt zwischen Rostock und Berlin im Nordosten Deutschlands. Mit seinen 117 km² ist der Müritzsee der größte See Norddeutschlands, wovon ein 500 m breiter Streifen des Ostufers unmittelbar zum Müritz-Nationalpark gehört. Der Nationalpark hat eine Gesamtfläche von 322 km², der über 100 Seen beinhaltet, die größer sind als 1 ha. 72 % des Nationalparks sind Wälder, 13 % Seen, 8 % waldfreie Moore, 5 % sind Grünland und 2 % Ackerfläche.

Waldbehandlung

Die großen Waldflächen werden überwiegend von der Gemeinen Kiefer dominiert. Weitere 8 % bestehen aus Buchen, Birken sind mit 6 % und Erlen mit 5 % vertreten.

Sämtliche Maßnahmen der Waldbehandlung richten sich nach den Ergebnissen der zuständigen Forsteinrichtungen. In diesen Forsteinrichtungen gilt es zunächst die Bestandsaufnahmen durchzuführen, die Ziele für die Nationalparkentwicklung zu definieren und die ent-

sprechenden Maßnahmen und Richtlinien hierfür festzulegen.

Die Waldbehandlungsrichtlinie von 1999 bildet die Grundlage für die Einteilung der Waldgebiete des Nationalparks in drei Kategorien. Dabei regeln diese Kategorien das Maß der Eingriffe in die eigene Entwicklungsdynamik des Waldes. Ziel ist es, die natürliche Entwicklung hin zu Laub- und Mischwäldern zu fördern.

Stadtforst Waren (Müritz)

Der Stadtforst Waren (Müritz) obliegt es nun, die beschlossenen Maßnahmen für die Forstgebiete der Region, die teilweise im Nationalpark Müritz gelegen sind, umzusetzen. Das Team von 4 Mitarbeitern in der Stadtforst Waren (Müritz) sorgt in erster Linie für die Forst- und Landschaftsgestaltung des 3 000 ha umfassenden Gebietes.

Valtra 6550Hi

– das Allroundtalent der Stadtforst

Seit ca. 1 Jahr ist nun ein Valtra 6550Hi erfolgreich im Einsatz für die Stadtforst Waren. Der 105 PS Schlepper, der mit der TwinTrac Rückfahreinrichtung, Klima- und Druckluftanlage sowie komfortablen Joystick ausgestattet ist, ist seitdem bereits 1 300 Std. gelaufen und für verschiedenste Aufgaben im Einsatz. In erster Linie sind dies Rückarbeiten, allerdings wird der 6550 Hi auch beim Pflügen, Mähen oder Mulchen eingesetzt, im Grunde alle Arbeiten der Forst- und Landschaftsgestaltung. Sondereinsätze stehen für den Valtra ebenfalls an, wenn beispielsweise nach einem Sturm umgestürzte Bäume von der Straße geräumt oder bei den verschiedenen Jagdveranstaltungen die erlegten Tiere abtransportiert werden müssen.





Ausschlaggebend für die Entscheidung, die damals für den Valtra getroffen wurde, war zunächst das besonders gelungene und optimal zusammengestellte Gesamtpaket von Traktor, Kran, Rückeanhänger und Seilwinden und im Detail die ideale Rückfahreinrichtung des Valtra, die geräumige Forstkabine und die große Bodenfreiheit.

Letztlich lässt sich der Schlepper, der zwar vorwiegend für den Forsteinsatz angeschafft wurde, dennoch für alle Aufgaben der Landschaftsgestaltung einsetzen, sodass die Mitarbeiter der Stadtforst Waren mit ihrem Allroundtalent hoch zufrieden sind, können sie doch so die Produktivität der Maschine voll ausnutzen.

AgroPartner – der kompetente Vertriebspartner

Natürlich ist ein Betrieb wie die Stadtforst Waren auch auf eine vertrauensvolle Zusammenarbeit mit dem Servicepartner vor Ort angewiesen. Der Valtra-Händler AgroPartner aus dem nahe gelegenen Schloen hat sich hier als kompetenter und zuverlässiger Partner bewiesen, der von Angebotserstellung bis hin zum Wartungsservice genau die Kundenbedürfnisse erkennt und umsetzen kann.

Das Unternehmen ist bereits seit seiner Gründung 1993 aktiver Valtra-Händler und bearbeitet mit seinen 11 Mitarbeitern als Land- und Forstechnik-Händler den gesamten Müritzkreis. Als Forstausrüster geht sein Kundenstamm auch über diese Region hinaus. Ein Großteil seiner verkauften Schlepper sind in den Forstbereich gekommen, wobei die Bundes- und Landesforst zu seinen Kunden zählen, die alleine schon über 40 Valtra-Schlepper erfolgreich im Einsatz haben.

– Das stellen wir und unsere Kunden immer

wieder fest: im Forst sind die Valtras einfach unschlagbar!, so **Bernd Mross**, Inhaber und Geschäftsführer der Firma AgroPartner.

Holz – ein wertvoller Rohstoff

Holz wird als Rohstoff und Produkt immer wertvoller. Die vielfältigen Nutzungsmöglichkeiten und der Umstieg vieler Haushalte auf eine Holzheizung ließ die Nachfrage nach diesem Rohstoff deutlich ansteigen. Gleichzeitig steigt auch der Bedarf an Unternehmen in der Holzbe- und -verarbeitung. Die Energieholz Waren GbR Sündermann wurde im Oktober 2005 gegründet und produziert in erster Linie Hackschnitzel. Auf das Jahr gerechnet werden hier ca. 20 000 m³ Schüttraummeter Hackschnitzel hergestellt.

Aufgrund der guten Erfahrungen mit Valtra, die in der Familie Sündermann bereits vor



der Firmengründung gesammelt wurden, hat man sich entschlossen, auch im neuen Betrieb einen Valtra einzusetzen. Im November 2005 wurde der neue T190 vor einem Jenz Haker 360 erstmals eingesetzt, mittlerweile hat er schon 1 400 Std. zuverlässig gearbeitet.

– Die Extraleistung, die im T190 dank SigmaPower zur Verfügung steht, ist ein echter Vorteil, so Heiko Dirks, der den Valtra täglich im Einsatz fährt.

– Neben den positiven Erfahrungen mit Valtra aus der Vergangenheit, bietet Valtra einfach auch das beste und fahrerfreundlichste Konzept einer Rückfahreinrichtung, so Ralf Sündermann über seine Entscheidung für den Valtra.

– Entscheidend ist natürlich auch die Nähe zu unserem Servicepartner vor Ort, hier können wir auf eine enge und langjährige Zusammenarbeit mit der Firma AgroPartner vertrauen. So ausgestattet und servicetechnisch betreut, erlaubt der T190 der Energieholz Waren GbR, dem Fahrer ein effektives Arbeiten und dem Unternehmen ein Höchstmaß an Produktivität.

Valtra – universell und flexibel

So wird hier deutlich, dass die Valtras zum einen den Anforderungen und Auflagen, die sich in der Forst- und Landschaftsgestaltung in einer Region in und um bedeutende Nationalparks ergeben, gerecht werden können und zum anderen auch die unternehmerischen Aspekte der Produktivität und Effizienz voll erfüllen.

■ Bettina Kuppert, www.nationalpark-mueritz.de
Pictures: Bettina Kuppert



Bei der Konstruktion der Kabine, die viel Platz, hervorragende Sicht und einen angenehm niedrigen Geräuschpegel bietet, spielen Fahrkomfort, Ergonomie und Funktionalität eine übergeordnete Rolle.

Die **ADVANCE**-Modelle

der neuen N-Serie lassen keine Wünsche offen

Valtras N-Serie wird von den Kunden außergewöhnlich gut angenommen. Die Modelle Classic und HiTech gehören bereits zu den Bestsellern. Jetzt kommen die Advance-Modelle N121 und N141 dazu, deren Produktion gerade erst angelaufen ist.

Die neuen Motoren der Citius-Serie von SisuDiesel mit Commonrail-Kraftstoffeinspritzung sind für die HiTech-Modelle N121 und N141 erhältlich. Ohne Zweifel gehören sie zu den leistungsstärksten Vierzylindertraktoren auf dem Markt. Sie beeindrucken mit den neuesten Merkmalen moderner Motortechnologie, einschließlich des besonderen Drehmomentanstiegs, wobei bereits bei 2 000 U/min statt bei der Nenndrehzahl von 2 200 U/min die maximale Leistung zur Verfügung steht. Zusätzlich haben Modelle mit Commonrail-Motoren einen Leistungsverstärker für Transportarbeiten, der die Leistung des N121 von 137 PS auf 144 PS und die des N141 von 152 PS auf 160 PS steigert.

Der Vorteil der Commonrail-Kraftstoffeinspritzung liegt in ihrem hohen Einspritzdruck, durch den der Motor schnell auf höhere Lasten reagieren kann. Die Kraftstoffeinspritzung kann während

eines Zündvorgangs in fünf verschiedene Stufen unterteilt werden, was den Geräuschpegel senkt. Gleichzeitig werden Kraftstoffverbrauch und Zündleistung optimiert. Der neue langhubige 4,9-Liter-Motor im N141 kann den Sechszylindermotoren in seiner Leistungsklasse das Wasser reichen, während er die Vorteile eines Vierzylinders ausspielt: geringere Betriebskosten und unübertroffene Wendigkeit.

Ideale Hydraulikfunktionen

Vor dem N-Advance hatte die M-Serie von Valtra bereits elektronisch gesteuerte, lastabhängige Ventile für die Arbeitshydraulik. Die N-Serie bietet, was die Kunden brauchen: noch mehr Leistung für anspruchsvolle Anwendungen. Die Rexroth-Pumpe mit variabler Fördermenge hat eine maximale Kapazität von 115 Litern pro Minute. Valtra hat den Pumpenmechanismus für den Einsatz in kalten Gebieten weiterentwickelt; es wurde ein Ansaugrohr an die Kolbenpumpe gebaut, das bei Bedarf mehr Öl fördern kann und die Pumpe so unter extrem kalten Bedingungen schützt.

Die Ventile für die Arbeitshydraulik werden elektronisch gesteuert und können auf Durchfluss

und Koordinierung programmiert werden. Je nach Markt gehören zwischen zwei und vier dieser Ventile zur Serienausstattung. Ein weiteres Standardmerkmal ist ein elektronisch gesteuertes Ein/Aus-Ventil, das besonders beim Einstellen des Oberlenkers hilfreich ist. Optional ist ein zweites Ein/Aus-Ventil erhältlich.

Die Hydraulik wird über eine neue Armlehne namens ACHT (Auto Control Hydraulics Terminal) mit großem Bildschirm und praktischen Bedienelementen gesteuert. Da alle Advance-Modelle auch einen CAN-Bus-Anschluss haben, liefert der Bildschirm eine große Menge an Daten. Darüber hinaus können die Ventulfunktionen der Arbeitshydraulik über den Bildschirm programmiert werden.

Neben individuellen Einstellungen können auch drei praktische Werkseinstellungen gewählt werden:

1. Durchfluss mit geringer Leistung (ideal beim Testen der Gerätefunktionen)
2. Mittlere Leistung (etwa die Hälfte der Maximalleistung)
3. Maximalleistung

So können Sie sich zunächst mit dem Traktor vertraut zu machen und später Ihre eigenen Ein-

stellungen vornehmen.

Die Advance-Modelle haben selbstverständlich eine elektronische Steuerung des Frontkrafthebers (Autocontrol ACD), die serienmäßig ein Schwingungsdämpfungssystem (DBC) beinhalten. Sie arbeitet mit AutoTraction zusammen, das automatisch die Differenzialsperre einstellt.

Ein neues Maß an Fahrkomfort

Die kompakte Vorderachsaufhängung der N-Serie wird allseits gelobt. Die Advance-Modelle ergänzen diese Funktion mit einer optional erhältlichen Kabinenfederung, die perfekt auf die Vorderachsaufhängung abgestimmt ist.

Die Kabine selbst ist geräumig und geräuscharm und weist eine neu gestaltete Innenausstattung auf. Um den Fahrbetrieb zu erleichtern, haben die Advance-Modelle einen elektrohydraulisch betriebenen Übersetzungsgang zwischen den Bereichen für Straße und Feldarbeit. Das Getriebe beruht ganz auf dem zuverlässigen Valtra-Konzept. Durch die Kupplungssteuerung mittels HiShift-Taste kann der Fahrer Gänge oder Übersetzungen ohne Betätigen des Kupplungspedals wechseln. Der Fahrbetrieb wird durch AutoTraction weiter verbessert. Damit kann der Traktor bei Geschwindigkeiten von unter 10 km/h mit nur dem Gas- und dem Bremspedal gefahren werden. Die HiTrol-Turbokupplung, unter Profis eine hoch geschätzte Option, ist auch für den N121 Advance erhältlich.

Mit der neuen Kabine wurden auch die TwinTrac-Bedienelemente mit einem neuen, mittig angeordneten Lenkrad am Heck neu gestaltet.

Ihr persönlicher Advance

Insgesamt zeigt die N-Serie Valtras Fähigkeit, individuelle Traktoren nach Kundenwunsch zu bauen. Die Advance-Modelle sind mit einem Getriebe für 40 oder 50 km/h sowie mit einer kraftvollen Fronthydraulik und Zapfwelle erhältlich. Valtra-Frontlader werden im Werk vormontiert. Die Advance-N-Modelle gibt es auch mit Forstkabinen.

Die Advance-N-Serie wurde für die Anforderungen moderner Landwirtschaft und Lohnunternehmen konstruiert. Bei der Mehrheit der Anbaugeräte ist eine fortschrittliche Hydraulik Voraussetzung für die volle Nutzung moderner Geräte. Die lastabhängige Hydraulik trägt dazu bei, die Gesamteffizienz der Traktor-Geräte-Kombinationen zu steigern. Der Traktor kann auch mit großen Geräten eingesetzt werden, da die Hydraulikkapazität nur so stark wie nötig belastet wird.

■ Hannu Niskanen

Kosteneinsparungen ohne Leistungsverlust

Valtra-Traktoren laufen mit Biodiesel

Seit Februar 2005 werden die Valtra-Traktoren der Agrargenossenschaft Grünlichtenberg in Kriebstein (Sachsen) ausschließlich mit Biodiesel betrieben. Die fünf Valtra-Modelle der T-Serie (T180 und T190) und der HiTech 8550-Serie, die ein Viertel des Fuhrparks der Genossenschaft ausmachen, müssen Höchstleistungen erbringen. Seit ihrer Anschaffung vor rund zwei Jahren hat jeder der Traktoren bereits etwa 5 000 Arbeitsstunden geleistet, von denen die Maschinen 1 300 Stunden mit Biodiesel betrieben wurden.

Vor ca. vier Jahren begann die Agrargenossenschaft Grünlichtenberg, ihren gesamten Fuhrpark auf 100 % veresterten Biodiesel umzustellen. Den Kraftstoff liefern Hersteller aus ganz Deutschland. Laut Fuhrparkleiter **Dietmar Straube** liegt der Hauptgrund für die Umstellung in den niedrigen Kosten für Biodiesel, verglichen mit normalem Dieselmotorkraftstoff:



Die Valtra-Traktoren der Agrargenossenschaft Grünlichtenberg werden ausschließlich mit Biodiesel betrieben. Mit Ausnahme der neuen Modelle mit Commonraileinspritzung ist Biodiesel für alle Sisu-Dieselmotoren geeignet. – Die Leistung eines Traktors mit Biodieselmotorkraftstoff ist genauso hoch wie mit normalem Dieselmotorkraftstoff, so Dietmar Straube. Fotos: Gerd Menzel

– Unsere Maschinen verbrauchen jährlich etwa 1 000 000 Liter Kraftstoff. Daher sind wir überzeugt, dass wir mit Biodiesel große Einsparungen erzielen können.

Die Umstellung auf Biodiesel erfolgte ohne Komplikationen; nicht einmal die Motoren mussten umgebaut werden.

– Es gab Gerüchte, dass Biodiesel einen Traktormotor beschädigen kann. Seit der Umstellung haben wir allerdings nur positive Erfahrungen gemacht und können die negativen Gerüchte nicht bestätigen, so Straube.

Valtra-Traktoren können mit verestertem Biodiesel nach EN 14214 oder ASTM D6751 (USA) befüllt werden. Die neuesten Commonrail-Sisu-Dieselmotoren nach Tier III stellen die einzige Ausnahme dar: Die meisten Modelle verlangen Biodiesel nur als 95:5-Gemisch.

Die Laufruhe des Traktors kann natürlich nur durch richtige Wartung erreicht werden. Bei Biodiesel müssen Motoröl- und Kraftstofffilter doppelt so häufig gewechselt werden wie als normales Wartungsintervall angegeben, da Biodiesel kondensiertes Wasser eher absorbiert als normaler Dieselmotorkraftstoff. Dementsprechend hat die Agrargenossenschaft Grünlichtenberg ihre Wartungsintervalle bei den Valtra-Traktoren auf die Hälfte verkürzt.

Valtra-Traktoren werden in Grünlichtenberg für viele Aufgaben eingesetzt, wie leichte Anbauarbeiten, Ausbringung von Dung und verschiedene Transportarbeiten. Die Genossenschaft produziert Kartoffeln, Zuckerrüben, andere Gemüsesorten, Fleisch sowie Milch und hat sogar ihre eigenen Direktverkaufsmärkte. Dietmar Straube kann nur bestätigen, dass die Leistung der Valtra-Traktoren mit Biodiesel genauso hoch und zuverlässig ist wie mit normalem Diesel.

■ Pamela Engels

Ungewöhnlicher Trauzeuge – Mit 260 PS zur Kirche

Das Brautpaar Annegret Lunk und Jens Möller-Titel wählten mit dem Valtra S260 ein wirklich ungewöhnliches Gefährt für ihren Weg zum Traualtar.

Wenn man sich ein Brautpaar auf ihrem Weg zur Kirche vorstellt, haben sicher viele eine weiße Kutsche, ein Pferdegespann und reichlich Blumenschmuck vor Augen. Bei der Trauung von **Annegret Lunk** und **Jens Möller-Titel** war das anders. Ganz anders. Der Agraringenieur wollte mehr. Ganze 260 Pferde auf einmal! Schön verpackt unter der Motorhaube eines Valtra S260. Hübsch geschmückt und zurecht gemacht und natürlich auf Hochglanz poliert wurde der Valtra zu einem imposanten Gefährt.

Das Paar, das sich auf einem Musikerfest in St. Petersburg kennengelernt hat, heiratete nun in dem malerischen Dorf Parum im Kreis Ludwigslust in Mecklenburg.

Freunde des Bräutigams und Kollegen der Agrargemeinschaft Holthusen übernahmen kurzerhand die Organisation dieses ungewöhnlichen

Hochzeitsgefährtes. Liebevoll wurde der mächtige Traktor auf dem Wirtschaftshof des Betriebes mit Sonnenblumen, bunten Bändern, Schleifen und Luftballons geschmückt.

Mit dem prachtvollen Gefährt macht sich das Brautpaar dann auf den Weg zur Kirche und anschließend zum Nachbarort „Dümmer“, wo die Hochzeitsfeier stattfand. Stets gefolgt von einem Autokorso mit etwa 35 Fahrzeugen.

So eine außergewöhnliche Zeremonie wird sicher allen Beteiligten noch sehr lange in Erinnerung bleiben.

Das gesamte Valtra Team wünscht dem Brautpaar alles Glück für die gemeinsame Zukunft und allzeit gute Fahrt mit Valtra!

■ Bettina Kuppert
Foto: Manfred Hanke



3. Valtra-Schlepper an die Stadt Bad Tölz übergeben

Der Bauhof der Stadt Bad Tölz, vielen sicher bekannt durch die beliebte Krimiserie „Der Bulle von Tölz“ mit Ottfried Fischer, erhält nun den mittlerweile dritten Valtra-Traktor für kommunale Einsätze.

Anlässlich der Interforstmesse in München konnte am Valtra Stand die Übergabe des neuen 6550Hi gefeiert werden. Der Traktor mit 105 PS wurde durch den Valtra Vertriebspartner und Forsttechnikspezialisten Fa. Willibald individuell ganz nach den Anforderungen des Bad Tölzer Bauhofs ausgerüstet.

Neben dem Hauer Frontlader wurde der Schlepper mit einer Doppeltrommelseilwinde

(2x7t), B&B Funksteuerung, Seileinlauf hydraulisch und höhenverstellbar aufgerüstet, eine Tragbergstütze im Schnellwechsel-System, einen Verstärkungsrahmen und Forstschutzausrüstung mit abnehmbarem Schutzgitter, Forstfelgen und PEWAG Schneeketten sowie ein Polderschild vervollständigen die umfangreiche Ausstattung.

Damit ist der Schlepper für die kommunalen Aufgaben von Transport- und Mäharbeiten bis zu Einsätzen im Winterdienst perfekt ausgestattet. Haupteinsatzfeld wird allerdings der Forst sein, wobei die Rücke- und Pflegearbeiten im Vordergrund stehen.

Jakob Geißler, Bauhofsleiter der Stadt, wird auch zukünftig auf die Selbständigkeit des Bauhofs setzen und alle anfallenden kommunalen Aufgaben mit dem eigenen Personal- und Maschinenbestand ausführen. Neben der dadurch erforderlichen Investitionsbereitschaft legt Jakob Geißler großen Wert auf die Wirtschaftlichkeit des Bauhofs. Die Tatsache, dass die Stadt Bad Tölz nun mittlerweile in den dritten Valtra Schlepper investiert, zeigt deutlich, dass sich mit diesen Traktoren auch einwandfrei wirtschaftlich kalkulieren lässt. Gleichzeitig liefern die Schlepper die Qualität ab, die

Der Valtra 6550Hi wurde speziell für den Forst- und Kommunaleinsatz in Bad Tölz ausgerüstet.



Schlepperübergabe an die Stadt Bad Tölz auf der Interforst in München.

ein touristischer Ferienort erfordert. Das äußere Erscheinungsbild dieser knapp 18 000 Einwohner zählenden Stadt, für dessen Pflege der Bauhof verantwortlich ist, ist ein realer Wirtschaftsfaktor. Neben zahlreichen Kulturveranstaltungen kann Bad Tölz heuer sein 100 jähriges Bestehen feiern, Bürger und Feriengäste sind dazu herzlich eingeladen. Im Rahmen dieser Jubiläumsfeierlichkeiten fallen im Bauhof besonders vielfältige Aufgaben der Stadtpflege an, um das wunderschöne Stadtbild zu erhalten und den Bürgern und Besuchern optimal zu präsentieren.

Valtra wünscht der Stadt Bad Tölz und seinen Gästen ein erfolgreiches Jubiläumsjahr!

■ Bettina Kuppert



Iberian Salads Vitacress: Valtra als zuverlässiger Partner auf den Feldern Portugals



Iberian Salads Vitacress gehört zu den bedeutendsten Salatzüchtern Europas. Vitacress ist ein britisches Unternehmen, das vor langer Zeit auf portugiesische Felder umsiedelte und mit Valtra-Traktoren arbeitet.

– Portugal wählten wir wegen des Wetters, des Bodens und der Wasserverfügbarkeit, da alle unsere Betriebe im Bereich des Stausees in Santa Clara liegen, erklärt **Ian Robertson**, der Leiter extensiver Feldarbeiten der Iberian Salads Vitacress Portugal Sgps.

Das Unternehmen wurde 1950 in Hampshire (GB) von Malcolm Isaac gegründet, der damals nur einen halben Hektar Land bebaute. Bis 2006 hat sich Vitacress auf die Züchtung von Nischengemüse spezialisiert, insbesondere auf erstklassigen Jungsalat (Brunnenkresse, Spinat, Blattsalat, Rucola und wilde Rauke) sowie Jungkartoffeln.

Laut Robertson liegen die kritischen Fakto-

ren für das Überleben eines Unternehmens in Innovation und hoher Produktqualität und Vitacress kann hier klar überzeugen.

– Momentan konzentrieren wir uns auf Spanien und die dortige Einführung unserer Marke, verrät Robertson.

Wachstum durch Innovation

Die Produktion findet in Portugal und Spanien statt. Die wichtigste Produktionsfläche des Unternehmens liegt mit 180 Hektar in Portugal und mit 50 Hektar in Spanien. Etwa 80 % der Produktionsmenge von Vitacress in Portugal wird für Vitacress Salads Ltd. nach Großbritannien und Nordirland exportiert. Die verbleibenden 20 % teilen sich die iberischen Kunden, sowohl moderne Großhändler als auch kleinere Lebensmittellieferanten.

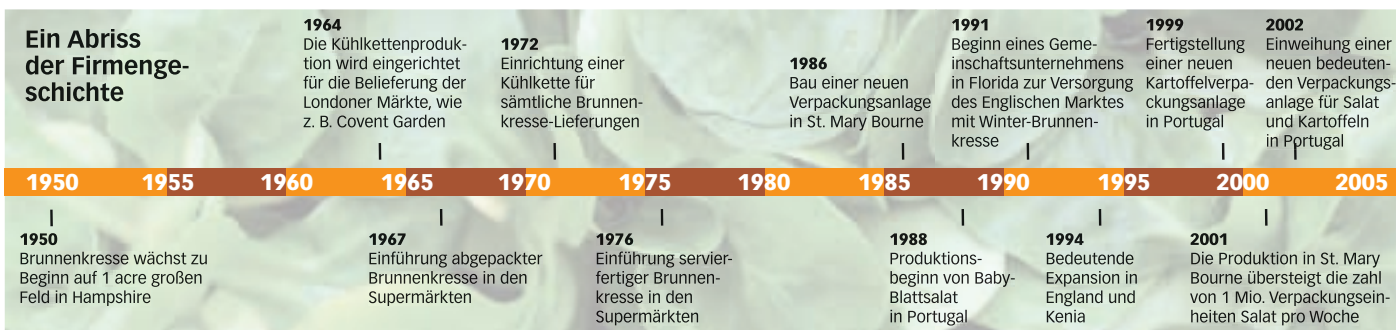
– Vitacress gewährleistet die vollkommene Rückverfolgbarkeit und Qualität sämtlicher gezüchteten Produkte. Wir produzieren hauptsächlich Blattsalat im Bereich von 2 000 Tonnen, gefolgt von Spinat mit 1 350 Tonnen und Brunnen-

kresse mit 1 000 Tonnen, berichtet Ian Robertson.

Der Fuhrpark von Vitacress umfasst 37 Traktoren, darunter 25 Valtra-Traktoren. Robertson erklärt, dass Vitacress Valtra-Traktoren hauptsächlich deswegen einsetzt, weil die richtigen Ausstattungspakete und Spezifikationen zu einem angemessenen Preis angeboten werden. Dazu kommen ein hohes Maß an Zuverlässigkeit und die schnelle Lieferung von Ersatzteilen im Bedarfsfall.

– Die Produktpalette von Valtra ist sehr groß. Wir können uns das passende Paket aussuchen, das für alle anfallenden Tätigkeiten in unserem Betrieb geeignet ist. Dabei ist die eingehende und kompetente Beratung durch die Valtra-Vertriebspartner besonders wertvoll, um das Beste aus der Produktreihe herauszuholen. Einzig würden wir Valtra bitten, unser eigenes Wartungsteam etwas mehr zu schulen; davon abgesehen sind wir rundum zufrieden, findet Robertson.

■ João Pimenta





Ruth ist eine kompetente Tierzüchterin und weiß, welche Tiere sie züchten muss, um den größten Gewinn zu machen.

Ruth Miller

– Landwirtin, Tierzüchterin

Die auf dem Bauernhof geborene und aufgewachsene Ruth Miller kehrte von der Landwirtschaftsschule Seale Hayne zurück und arbeitete danach etwa 15 Jahre an der Seite ihres Vaters und ihres Bruders. Dann entschied sie sich, ihren eigenen Betrieb zu eröffnen.

Heute bestimmt **Ruth Miller** selbstständig über etwas mehr als 160 ha im Kennet-Tal zwischen Newbury und Reading im Süden Englands – eine Mischung aus schnell austrocknenden Kiesböden und Flussauen. Der Großteil des Landes – 140 ha – ist grasbewachsen. Außerdem gibt es 65 ha Ackerland, Weizen und Bohnen und 10 ha voller Laubbäume inmitten der Waldlandschaft sowie eine Gruppe von 50 hochwertigen Weidenhölzern für Sportgeräte, die nur jedes zweite Jahr geschlagen werden, damit das Produkt von hoher Güte bleibt. Derzeit sind etwa 260 Rinder in verschiedenen Mastphasen auf dem Betrieb, dazu weitere 10

reinrassige Aberdeen-Angus-Kühe und eine ähnlich große Herde Lincoln-Red-Rinder. Auch findet sich hier eine Herde von 200 gekreuzten Suffolk-Schafen, die im Mai lammen werden.

Es zahlt sich aus, auf Bedürfnisse einzugehen

Ruths Partner **Mick** hilft, wo er kann, geht allerdings auch einer Vollzeitbeschäftigung als Wassertechniker nach. Zudem kümmert er sich um eine Herde von 20 reinrassigen Sattelschweinen, deren Nachkommen er unweit vom Hauptbetrieb zu Schweinefleisch verarbeitet. Das Leben auf dem Bauernhof Padworth Park ist recht hektisch, doch trotz allem findet Ruth immer noch die Zeit für ihre Rolle als Mutter zweier Söhne im Alter von drei und sieben Jahren.

Dass sie den Betrieb auf unkonventionelle Weise und mit dem Schwerpunkt auf Wertsteigerung legt, liegt teils daran, dass sie Familie hat, teils auch am Land und teils an ihrem Wunsch nach

mehr Individualität bei der Arbeit. Ruth nimmt einigen Milchbauern alle ungewollten Kälber ab. Als Gegenleistung verleiht sie einen Angus-Bullen aus ihrer Rasseherde. So kommt der Bauer zu einem Bullen mit bekannter Herkunft, und Ruth bekommt das gekreuzte Kalb, das sie braucht.

– Auch heute sind noch Kuriositäten darunter: Belgisch-Blau oder reinrassige Holsteiner, aber meistens funktioniert das System. Die Kälber werden einige Tage in Padworth gemästet und sind nach rund 26 Monaten schlachtreif. Ruth liefert schon seit einigen Jahren Tiere an die Fleischverarbeitung für Waitrose-Angus und Hereford.

– Die Bedingungen sind sehr eng gefasst, aber solange meine Herdenführung stimmt, zahlt es sich aus. Ruth unterstützt das Waitrose-Management.

– Während der Skandale um BSE und Maul- und Klauenseuche haben Waitrose nie die Preise gesenkt. Das muss doch ein gutes Zeichen sein.

Lieferant vieler Fleischsorten

Ein weiterer Absatzmarkt für verarbeitetes Rindfleisch ist der Wick Croft Farm Shop bei Theale im Großraum Reading. Zudem gibt es viele Privatkunden. Das Ziel besteht darin, aus jedem Tier stets den Maximalwert herauszuholen, und laut Ruth erreicht man dies nicht über offene Märkte.

– Manchmal würde ich auf einer Auktion zwar mehr bekommen, als ich an einem Tier verdiene, aber insgesamt glaube ich, dass unsere Art, den Hof zu führen, die lukrativste ist. Neben den Rindern übernimmt Ruth auch die Aufzucht junger Milchkühe für einen der Milchhöfe: ein einfacher Vertrag, der ihr die Probleme des Kalbens erspart.

– Ich bin hier alleine, und der Zeitaufwand für die kalbenden Angus- und Lincolnrinder kollidiert oft genug mit den Ansprüchen meiner Familie. Deshalb lohnt es sich, die Jungtiere von den Milchhöfen aufzunehmen.

Die familiären Verpflichtungen führen auch dazu, dass die gekreuzten Suffolk-Schafe in diesem relativ milden Klima erst im Mai draußen ihre Jungen bekommen.

– In der Lammzeit stehe ich morgens auf und sehe nach den Schafen, um festzustellen, ob in der Nacht etwas passiert ist und ob ich helfen muss. Wenn meine Kinder dann in der Schule sind, kümmere ich mich um die Geschehnisse der letzten Nacht. Mutterschafe, die gerade gelammt haben, werden mit ihrem Nachwuchs kurz in den Stall gestellt, bevor sie zum Abgrasen auf die Weide kommen. Die



Technikmuffel Ruth brauchte einen zuverlässigen, einfach bedienbaren Traktor.



Als Allround-Arbeitstier muss der Valtra 6550 für verschiedene Feldarbeiten, die Fütterung und die Errichtung neuer Gebäude geeignet sein.

Lammrate beträgt rund 180 %. Dieser Wert ist unter den gegebenen Umständen zufriedenstellend, und die gemästeten Tiere sind zur Jahreswende meist schlachtreif. Das Fleisch wird entweder privat, über das Hofgeschäft oder an Händler verkauft.

Je nach Bodenart ist die Kombination aus Schafen und Rindern nicht nur eine doppelte Einkommensquelle, sondern hilft auch bei der Bodenbearbeitung, da die Weidegewohnheiten der Schafe und Rinder sich gegenseitig ergänzen und so eine gepflegte Grasnarbe hinterlassen, wodurch der Einsatz von Eggen und Walzen größtenteils vermieden werden kann. Die Möglichkeit, verschiedene Fleischsorten anbieten zu können, ist sehr verkaufsfördernd; dazu kommt das Schweinefleisch aus Micks Betrieb.

– Die Kunden haben nur eine Anlaufstelle, wodurch beide Parteien Zeit sparen und Probleme vermeiden.

Verlässlicher Helfer mit Kundenbetreuung

Gepflegte Weiden sind der Schlüssel zu Ruths Viehzucht. Die Ballensilage ergänzt die Winterbeweidung um die Tiere so lange wie möglich auszuwintern, ohne die Felder zu beschädigen.

– Ich habe einfach nicht die Möglichkeit, die Silage selbst herzustellen, daher überlasse ich die Produktion sowie alle Anbau- und

Erntearbeiten für Weizen und Bohnen einem Lohnunternehmer. Trotz des wichtigen Beitrags durch den Lohnunternehmer muss Ruth viele Traktorarbeiten verrichten.

– Die Maschinen haben mich schon in der Schule nicht interessiert. In den Vorlesungen schlief ich sogar oft ein. Regelmäßig müssen Aufgaben wie Mähen, Sprühen, Nachsäen, Düngen, Winterfüttern und vieles Andere erledigt werden.

– Ich brauche einen einfachen, zuverlässigen, ausreichend leistungsstarken Traktor, der alle Anforderungen erfüllt. Nach einer Beratung entschied sich Ruth für einen Valtra 6550 mit Lader von Simon Peterson bei D&S Engineers in Spencers Wood.

– Ich muss zugeben, dass die Technik nicht das einzige Entscheidungskriterium zugunsten Valtras war. Für mich muss ein Traktor zuverlässig, einfach zu bedienen und preisgünstig sein. Ich wollte allerdings einen Händler, der mir am Telefon erklärt, wie gewisse Arbeitsabläufe funktionieren – Simon Peterson bietet seinen Kunden diese Betreuung.

Der Schritt von der Feldarbeit an der Seite ihres Vaters und Bruders war groß für Ruth, aber man erkennt schnell, dass Ruth Miller weiß, was sie will, und dass sie diese Ziele zweifelsohne erreichen wird.

■ Roger Thomas

Valtras eindrucksvolle neue Abteilung für Forschung und Entwicklung



Wir konstruieren neue Traktoren nach Ihren Vorstellungen

Valtras R&D-Abteilung ist diesen Herbst von Jyväskylä in die brandneue 4000-Quadratmeter-Anlage in das ca. ½ Autostunde entfernte Suolahti-Werk umgezogen. Mit der Investition von 7 Millionen Euro ist nun insbesondere die enge Kooperation zwischen R&D-Abteilung und Produktionswerk gesichert.

– Die neue Anlage ist wirklich unglaublich. Sie sieht nicht spektakulär aus, sie ist auch extrem funktional, beschreibt Projektmanager **Pekka Ingalsuo**.

Rund einhundert Fachleute arbeiten in der Abteilung für Forschung und Entwicklung (Research & Development) von Valtra. Zusätzlich arbeiten fast noch einmal so viele Menschen für Valtra an R&D-Projekten verschiedener Forschungsinstitute, Universitäten, Konstruktionsbüros, Partnerunternehmen und Testanlagen. Auch Valtras brasilianisches Werk hat seine eigene R&D-Abteilung.

Das R&D-Center erinnert an Q's Werkstatt aus den James-Bond-Filmen. In den Laboratorien werden scheinbar bizarre Tests durchgeführt, und auf den Entwürfen sind faszinierende Zeichnungen von neuen Traktoren und Zusatzausstattungen zu sehen.

Das Kältelabor des Centers kann selbst im Hochsommer Temperaturen von –30 °C erzeugen – ein klarer Vorteil für die weitere Entwicklung der Valtra-Traktoren bei kaltem Wetter. Das Akustiklabor ist ein komplett schalltoter, echofreier Raum, in dem die Geräuschentwicklung

in der Kabine und außerhalb des Traktors gemessen wird. Im Center befindet sich auch ein leistungsfähiger Prüfstand für das Fahrwerk, auf dem die Lebensdauer der Chassis von Valtra-Traktoren und konkurrierenden Marken getestet wird. Weiterhin gibt es hier ein Elektroniklabor, ein Konstruktionslabor und verschiedene Prüfstände für Getriebe und Hydraulikanlagen.

Die Hälfte des R&D-Centers besteht aus Büroräumen, da ein großer Teil der Entwicklung heute mittels dreidimensionaler CAD-Software erfolgt. Valtra hat sich bei der Anwendung dieser Technologie einen exzellenten Ruf erarbeitet: Der erste Platz bei einem internationalen Wettbewerb für CAD-Konstrukteure ging an Valtra.

Entwicklung neuer Traktoren und Verbesserung bestehender Modelle

Die wenigsten R&D-Projekte beginnen mit einem leeren Blatt Papier. Vielmehr basieren sehr viele Projekte auf bestehenden Modellen oder Bauteilen wie bewährten Motoren, Kabinen und Getriebevarianten. Viele Projekte konzentrieren sich auch auf einen bestimmten Bereich des Traktors oder Geräts.

Obgleich ein großer Teil der Konstruktionsarbeit vom Reißbrett auf den Computer übertragen worden ist, können viele Designaspekte besser beim Modellieren erfasst werden. Pekka Ingalsuo studiert verschiedene Konzepte künftiger Traktoren.

– Unsere Arbeit richtet sich nach den Anforderungen unserer Kunden und nach den strengeren Gesetzen bei den Abgasemissionen, erklärt Ingalsuo.

Valtra EcoPower-Modelle sind ein gutes Beispiel für die Umsetzung von Kundenwünschen. Die steigenden Kraftstoffpreise stellen für viele Bauern und Lohnunternehmer in aller Welt ein großes Problem dar. Valtra hat reagiert und bietet EcoPower-Traktoren an, die etwa 20 % weniger Kraftstoff verbrauchen als normale Traktoren.

Neben den Kundenwünschen und gesetzlichen Vorschriften richtet sich Valtras R&D-Team auch nach der Produktionsabteilung. Im Idealfall sind neue Traktoren nicht nur besser als ihre Vorgänger, sie sind auch einfacher herzustellen. So ergeben sich wettbewerbsfähigere Preise. Auf ähnliche Weise kann der Einsatz derselben Bauteile in unterschiedlichen Modellen die Effizienz der Ersatzteilversorgung verbessern.

Valtra-Konstrukteure haben schon viele internationale Wettbewerbe gewonnen. Valtra-



Projektmanager Pekka Ingalsuo montiert zusammen mit seinem Kollegen Reijo Kuukkanen einen Prototyp. Vor der Produktion werden verschiedene Traktor-Prototypen für die Testläufe gebaut. Die Produktionsarbeiter wiederum benutzen „Nullserienmaschinen“, um das Montieren neuer Modelle zu üben.



Erik begann vor drei Jahren bei Fa. van der Vegt in Scherpenzeel mit der Arbeit.



Vom Hufschmied zum Valtra-Servicetechniker

Die Fa. van der Vegt begann 1950 als Hersteller von Hufeisen und Kutschen. Der Betrieb hat sich zu einem mittelgroßen, technischen Unternehmen für die Mechanisierung von Bauernhöfen mit acht Mitarbeitern entwickelt. 1982 unterschrieb das Unternehmen einen Händlervertrag mit Valtra. Verkauf und Service von Traktoren und landwirtschaftlichen Maschinen wachsen immer weiter.

Erik van der Vegt teilt sich den Betrieb mit seinem Vater und seinem Onkel. Vor drei Jahren begann er hier als Techniker. Zusammen mit seinen Kollegen verfolgt er aufmerksam das Marktgeschehen und reagiert aktiv darauf. Das Unternehmen, das im Norden der Niederlande in der friesischen Stadt Scherpenzeel angesiedelt ist, legte sich unlängst einen Traktorenprüfplatz zu, mit dem sie alle Traktorfabrikate und -typen auf Sicherheit und baulichen Zustand prüfen können. Dazu gehört auch der technische Zustand im Allgemeinen, wie Motorleistung, Bremsen, Beleuchtung und Prüfung auf Undichtigkeiten.

Sie hoffen, dass sie mit dem neuen Traktorenprüfplatz noch mehr Kunden anlocken können. Es gibt immer noch viele Kunden, die Wartungsarbeiten an ihrem Traktor vernachlässigen. Aber die richtige Wartung trägt dazu bei, dass ungünstige Ausfallzeiten und unnötige Kosten verhindert werden. Die Prüfungen weisen auf Mängel hin, die sonst unerkannt geblieben wären; so können sie behoben werden, bevor

Alle Traktoren können am Traktorenprüfplatz auf ihre Sicherheit und den allgemeinen baulichen Zustand geprüft werden.



Schaden entsteht. Ein perfekt abgestimmter Motor spart Kraftstoff, bringt optimale Leistung und verlängert die Lebensdauer des Traktors. Außerdem haben Traktoren, wenn sie die Jahresinspektion mit gutem Ergebnis bestehen, einen höheren Wiederverkaufswert.

Enge Zusammenarbeit

Die Zusammenarbeit mit Valtra verläuft laut van der Vegt hervorragend; Lieferzeiten und Qualität der Produkte seien optimal.

- Die Servicemitarbeiter des Valtra-Importeurs Kuiken Agri kennen sich wirklich aus, sagt van der Vegt.

Für ihn sind die Valtra-Wartungssätze ausreichend ausgestattet und praktisch.

- Beispielsweise setzen viele Gemeinden in dieser Provinz die Wartungssätze ein. Die Traktorenwartung wird oft vor Ort durchgeführt.

Van der Vegts Optimismus richtet sich auch auf die Schulungseinrichtungen von Valtra.

- Valtra hat ein offenes Ohr für die Teilnehmer, glaubt van der Vegt. Zusammen mit den beiden anderen Technikern besuchen sie alle Schulungen und Kurse, die bei Kuiken Agri angeboten werden. Van der Vegt hat bemerkt, dass es unter den Valtra-Technikern wesentliche Unterschiede beim Wissensstand gibt, und er hofft, dass es künftig getrennte Kurse für Anfänger und Fortgeschrittene geben wird.

Die zweite Anmerkung betrifft die Informationen, die Valtra bereitstellt: Van der Vegt würde alle erforderlichen Informationen gerne möglichst effizient abrufen können. Die Technologien sind so speziell geworden, dass man mittlerweile kein allumfassendes Wissen mehr aufbauen kann.

- Das Internet ist eine unverzichtbare Informationsquelle, und glücklicherweise gibt es jetzt auch eine eigene Valtra-Internetseite für die Niederlande, sagt van der Vegt.

Weitere Informationen über Fa. van der Vegt finden Sie unter www.fanandervegt.nl

Traktoren sind sich nicht nur optisch ähnlich, sondern auch in ihrer Benutzerfreundlichkeit. Daher werden die Bedienelemente neuer Valtra-Modelle so gestaltet, dass Besitzer früherer Modelle oder Besitzer verschiedener Valtra-Traktoren gleich mit ihnen vertraut sind.

R&D lebt von Kundenreaktionen

Valtras R&D-Team freut sich stets über Kundenreaktionen, von denen die meisten offiziell über Berichte von Verkäufer oder Kundenberatern eingehen. Das Feedback wird aber auch direkt von Kunden und Testfahrern erbeten, besonders bei Ausstellungen, wo Valtras R&D-Team – einzigartig unter den Traktorherstellern – oft seinen eigenen Stand hat.

- Die individuelle Ausstattung von Traktoren ist für das R&D sehr von Vorteil, da auf diese Weise neue Möglichkeiten gefunden werden, den Bedürfnissen einzelner Kunden gerecht zu werden. Jährlich besuchen über 10.000 Kunden das Werk, wobei wir natürlich auch viel Feedback erhalten, erklärt Ingalsuo.

Das Highlight für alle Mitglieder der R&D-Abteilung ist wohl die Markteinführung eines neuen Produktes. Auch wenn die Einführung selbst von Marketingprofis umgesetzt wird, freut sich das R&D-Team stets über die Reaktionen auf ihre neuen Konzepte. Lob allein ist nicht genug, da der wahre Erfolg daran gemessen wird, wie gut ein neues Traktormodell oder Zusatzgerät von den Kunden angenommen wird.

■ Tommi Pitienius

■ Brenda Roos

Es wird immer besser

Die Valtra 6000er-Serie ist ein sehr beliebter Klassiker, der bereits eine deutliche Entwicklung erlebt hat. Wer einen 6000er besitzt, schätzt seine Vielseitigkeit und Flexibilität, die ihn zu einem wahren Allround-Talent machen.

„Ein flexibel einsetzbarer Traktor“ ist ein häufig genanntes Argument von Besitzern eines Traktors der 6000er-Serie. Er eignet sich für alle Arbeiten: im Feld, auf Acker- wie Grünlandkulturen, mit Anhänger, auf der Straße und im Forst.

Stete Entwicklung

Unter dem Gewand eines heutigen Valtra 6000 ist von der Technologie bei Einführung der Serie nicht viel übrig. Die Produktentwicklung schreitet unerlässlich fort, weshalb die 6000er-Serie nach wie vor zu einer der besten auf dem Markt gehört, wenn man nach einem vielseitigen, flexiblen Traktor sucht.

■ Kjell-Åke Larsson



Vielseitiger und leichter Traktor für den Ackerbau

– Seine Vielseitigkeit beeindruckt mich sehr. Mein Valtra ist ideal für große und kleine Arbeiten, so **Erland Nilsson**, ein Landwirt im Ackerbau mit großen Zuckerrübenfeldern in der Nähe von Svalöv, der einen Valtra 6850 mit Fronthydraulik besitzt.

– Wir setzen ihn vor Drillmaschinen und Sprühern ein, zum An- und Abtransport im Feld während der Rübenenernte und im Winter mit vorne montierter Schneeschaukel und hinten montiertem Splittstreuer.

– Ich schätze nicht nur seine Wendigkeit und Flexibilität, sondern auch sein vorteilhaftes Leistungsgewicht, das den Boden schont.



Dank der Turbokupplung wie ein mechanischer Lader

Dan Englund aus der Nähe von Örebro hat einen 6650 mit Frontlader. Der Betrieb lebt vom Ackerbau, der Forstwirtschaft und von Lohnarbeiten, meist im Bereich des Straßenbetriebs.

– Die Turbokupplung beeindruckt mich wirklich. Man fährt ruhig und leise, sagt Dan. Bei Arbeiten mit einem Lader verhält sich der Traktor wie ein mechanischer Lader mit Umbaugerät.

– Oft fahren wir den Valtra mit einem Drehpflug. Sanftes Fahren im Vorgewende ist einfach, geht dabei aber schnell und effizient vonstatten.



Dank TwinTrac wie ein Forwarder

– Das TwinTrac ist im Forst unschlagbar. Mein Valtra-Moheda-Gespann fährt sich wie ein Forwarder, erzählt **Lars-Gunnar Jonsson**, ein Forst- und Grünlandbauer aus Stenberga in Småland und stolzer Besitzer eines 6850.

– Bei Arbeiten im Forst schaue ich mehr nach hinten als nach vorne. Dank der Turbokupplung wird die Leistung sanft und geschmeidig abgegeben.

Lars-Gunnars Valtra wird im Sommer bei der Grasernte eingesetzt und presst jährlich 3000 Rundballen.

– Der praktische Joystick macht die Arbeit sehr effizient. Das Automatikgetriebe Auto 1 ist sehr wertvoll beim Transportieren schwerer Lasten.

Valtra steht für Sicherheit und schützt die Gesundheit

Die Landwirtschaft ist ein gefährliches Arbeitsumfeld mit hoher Unfallquote. An solchen Arbeitsplätzen wird mit großen, schweren Maschinen mit drehenden Bauteilen gearbeitet. Daher engagiert sich Valtra mit allen Ressourcen für die Verbesserung der Arbeitsbedingungen und für die Sicherheit für Traktorfahrer.

Pioniere

Die Sicherheit des Arbeitsumfeldes hat bei Valtra einen hohen Stellenwert und ist nicht nur ein leeres Wort. Das zeigt sich schon in den vielen Innovationen, die Valtra vorangetrieben hat. In diesem Bereich haben wir eine lange Tradition, beispielsweise waren Valmet und Volvo BM die ersten Hersteller, die eine gummigefederte Sicherheitskabine als integrale Einheit anboten, die von der Karosserie getrennt war. Der Valmet 502 und der Volvo BM 650 revolutionierten die Arbeitsbedingungen des Fahrers.

Automatische Feststellbremse

Laut einem offiziellen Bericht von 1996 über Unfälle in der schwedischen Landwirtschaft geschieht es überraschend häufig, dass ein Fahrer von seinem eigenen Traktor überrollt wird. Wie kann das sein? Gewöhnlich wird es so erklärt, dass die Feststellbremse nicht angezogen oder in schlechtem Zustand war, möglicherweise weil der Fahrer zuvor versehentlich mit angezogener Bremse gefahren war.

Valtras Antwort darauf ist das HiTech-System, wobei die Feststellbremse im Joystick integriert ist, so dass sie prinzipiell unübersehbar und mit den Fingerspitzen zu bedienen ist. Diese hervorragende Lösung bietet nicht nur

eine bessere Bedienbarkeit, sondern auch mehr Sicherheit.

Der Traktor im Verkehr

Ein großer Teil der Traktoreinsätze besteht aus Transportarbeiten und der Fortbewegung auf öffentlichen Straßen, was oft Zwillingsschienen und breite Geräte einschließt. In solchen Situationen muss der Traktor gut sichtbar sein, effiziente Bremsen haben und sicher beladen sein.

Die Sichtbarkeit im Straßenverkehr mit breiten Geräten am Traktor kann nicht genug betont werden. Valtras Zubehörreihe umfasst verschiedene Rundumleuchten.

Ein Traktor wird oft für den Transport schwerer Lasten wie Getreide, Zuckerrüben usw. eingesetzt. Dazu sind gute Bremsen am Anhänger und ein gutes Einschätzungsvermögen auf Seiten des Fahrers erforderlich. Die auftretenden Kräfte sind enorm. Beispielsweise geben die schwedischen Bestimmungen vor, dass ein Gespann aus Traktor und Anhänger aus 40 km/h auf 19,8 m zum Stillstand kommen muss. Ein 25-Tonnen-Gespann auf so kurzer Strecke abzubremser erfordert eine Bremswirkung von 500 kW. Diese Energie reicht aus, um 6 kg Stahl auf 500 °C zu erwärmen. Ohne Hilfsmittel erreicht kein einziger Traktor auf dem Markt diese Leistung, ohne dass die Bremsen überhitzen und Schaden nehmen. Die Bremsen am Anhänger sind wichtig und müssen voll betriebsbereit sein, damit der Traktor nicht beschädigt wird.

Ungeschützte Gelenkwellen

Viele schwere Unfälle werden durch ungeschützte Gelenkwellen verursacht. Solche Unfälle sind meist vermeidbar, da wir alle wissen, dass Schutzvorrichtungen an ihrer vorgesehenen Stelle

sein müssen. Hier ist ein Beispiel dafür, warum eine Schutzvorrichtung stets eingebaut und warum sie gewartet werden muss, damit sie ihren Zweck erfüllt.

Wenn es trotz allem zu einem Unfall kommt, kann ein externer Not-Aus-Schalter für die Zapfwelle Leben retten. Valmet führte 1994 eine solche Vorrichtung als Standardausrüstung an den Traktoren der Serien 6000 und 8000 ein. Valtra ist bis heute wohl der einzige Hersteller, der dieses wichtige Sicherheitsmerkmal anbietet.

Wartung ist die Hauptsache

Damit die Sicherheit auch dann erhalten bleibt, wenn ein Traktor ein paar Jahre alt ist, dürfen einerseits Schutzvorrichtungen und andere Sicherheitsmerkmale nicht ausgebaut oder überbrückt werden, auch wenn es oft verlockend erscheint; andererseits müssen sie nach Vorschrift gewartet werden, so dass sie stets funktionstüchtig bleiben.

Zusammenarbeit mit Geräteherstellern

Obleich sowohl von Seiten der Regierung als auch durch Initiativen der Traktorenhersteller viel für die Sicherheit getan worden ist, gibt es natürlich immer noch Raum für Verbesserungen. Neue Technologien bringen auch neue Möglichkeiten mit sich, nicht zuletzt durch die Verknüpfung der Sicherheitsfunktionen zwischen Traktor und Gerät. In der Produktentwicklung bei Valtra arbeiten die Techniker eng mit den Geräteherstellern zusammen, um das höchste Maß an Sicherheit für eine bestimmte Maschinenkombination zu erreichen. Die Sicherheit des Fahrers und seine Arbeitsumgebung haben bei Valtra höchste Priorität.

■ Thor Andersson



Am Heck befindet sich ein Not-Aus-Schalter für die Zapfwelle. Der Schalter kann über ein Kabel bedient werden, um beispielsweise von der Arbeitsplattform einer Kartoffelermaschine erreichbar zu sein. Ein Sicherheitsmerkmal, das es nur bei Valtra gibt.



Damit Kinder den Traktor nicht starten können, ist eine Anlasperrung in den Fahrersitz eingebaut. Der Traktor lässt sich nur dann starten, wenn der Sitz mit dem Gewicht eines Erwachsenen belastet wird.



Die Feststellbremse ist in den Wählhebel integriert und wird mit der Hand bedient. Bei angezogener Feststellbremse kann das Fahrzeug nicht bewegt werden.



Angekuppelte Anhänger müssen unbedingt funktionstüchtige Bremsen haben, die ausreichend Bremswirkung erzeugen.



Valtra ist die zweitstärkste Traktormarke in Lateinamerika und der viertgrößte Traktorhersteller der Welt.

Valtra ist die zweitstärkste Traktormarke in Südamerika

Die meisten Leser wissen bereits, dass Valtra die stärkste Traktormarke in Nordeuropa ist. Einige von Ihnen wissen vielleicht auch, dass Valtra die viertstärkste Traktormarke der Welt ist. Die meisten wissen allerdings nicht, dass Valtra auch in Südamerika bereits an zweiter Stelle steht.

Valtra betreibt zwei Traktorenwerke: eines in Suolahti (Finnland) und ein weiteres in Mogi das Cruzes in Brasilien. Zusammen produzieren diese Werke knapp 20 000 Traktoren pro Jahr.

Der Valtra-Betrieb in Brasilien wurde 1960 in Mogi das Cruzes in der Nähe von São Paulo gegründet. Seit dem wurden dort insgesamt rund 350 000 Valmet- und Valtra-Traktoren gebaut. Im Jahr 2005 stellte die Anlage genau 7 952 Traktoren mit 60 bis 180 PS her. Die am stärksten nachgefragten Modelle sind 785, BM110 und BH180.

Brasilien – stark in der Landwirtschaft

Brasilien ist der weltgrößte Produzent von Zucker, Kaffee und Orangen, der zweitgrößte Produzent von Soja, Rindfleisch und Gartenbohnen und der drittgrößte Produzent von Mais, Hühnerfleisch und Kakao.

Die landwirtschaftliche Produktion in Brasilien, die nur zu einem geringen Teil subventioniert wird, basiert auf einer landwirtschaftlichen Nutzfläche von 50 Mio. Hektar Ackerland und 100 Mio. Hektar Weideland. Die Produktion deckt zum einen den Bedarf von 170 Mio. Menschen der Bevölkerung Brasiliens und zum anderen dient sie dem Export. Landwirtschaftliche Produkte haben mittlerweile einen Anteil von 40 % am gesamten Exportvolumen.

In den letzten zwei Jahren hat die Landwirtschaft in Brasilien eine Konjunkturschwäche erlitten, die durch Schwankungen in Devisenkursen, Veränderungen der globalen Marktpreise, ungünstiges Wetter und eine schwache Binnenwirtschaft verursacht wurde. Da es nicht ausreichend landwirtschaftliche Subventionen gibt, um den Rückgang aufzufangen, können die wirtschaftlichen Schwankungen gravierende Folgen haben. So sanken beispielsweise die Absatzzahlen bei Traktoren um 38 % und bei Mähdreschern um volle 72 %. Zum Glück waren in dieser Jahreshälfte bereits Anzeichen einer Markterholung zu erkennen.

Die brasilianische Landwirtschaft ist sehr effizient. Hier bearbeitet ein einzelner Traktor durchschnittlich fast 120 ha, während die entsprechende Zahl in Europa allgemein bei 12 ha

und in Nordamerika bei 50 ha liegt. Dabei hat ein Valtra-Traktor durchschnittlich 118 PS.

Die größten Ländereien in Brasilien sind z. T. Zehntausende Hektar groß und besitzen sogar Hunderte von Traktoren. Mittelgroße Farmen können mit europäischen Familienbetrieben verglichen werden, wobei kleine Betriebe sehr bescheiden sein können.

Valtra steigert weiterhin seinen Marktanteil

Valtra do Brasil hat die Flaute in der lokalen Landwirtschaft wesentlich besser überstanden als seine Mitbewerber. Sein Marktanteil ist im Vergleich zu den Mitbewerbern beträchtlich gewachsen, obwohl die Gesamtzahl aller verkauften Einheiten bei allen Herstellern gesunken ist. Valtra steht kurz davor, als beliebteste Traktormarke in Südamerika an erster Stelle zu stehen.

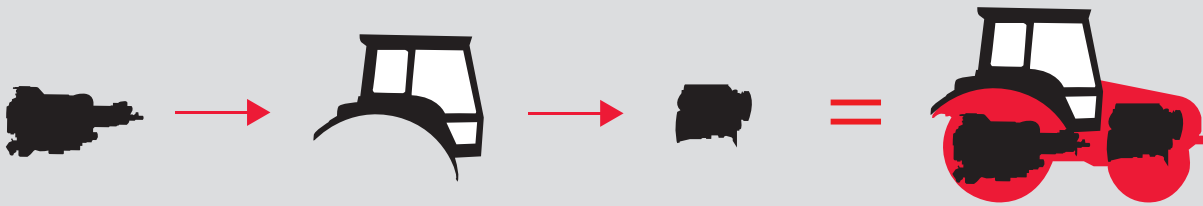
Etwa 34 % der Produktion aus Mogi das Cruzes werden exportiert. Brasiliens größter Exportmarkt liegt in den anderen südamerikanischen Ländern. Zusätzlich werden in Brasilien hergestellte Valtra-Traktoren auch nach Afrika, in den Nahen Osten und nach Asien exportiert.

Valtras Motorenlieferant SisuDiesel betreibt eine Anlage auf demselben Werksgelände in Mogi das Cruzes. Die brasilianischen Valtra-Traktoren werden mehrheitlich mit SisuDiesel-Motoren ausgerüstet, obgleich einige Modelle noch mit MWM-Motoren fahren.

In Brasilien wird Valtra über ein Netzwerk von etwa 200 Handelsvertretern betreut. Ersatzteile werden rund um die Uhr im ganzen Land ausgeliefert. Insgesamt werden jährlich rund 30 000 neue Traktoren in Brasilien verkauft, allerdings unterliegt diese Zahl starken Schwankungen.

■ Tommi Pitienius





Alle Motoren, Getriebe und Kabinen werden vor dem Einbau getestet

Testfahrt am Werk für jeden neuen Valtra-Traktor

Jeder einzelne neue Valtra-Traktor wird vor der Auslieferung an den Kunden ausgiebig getestet. Eine Testfahrt dauert je nach Modell und Spezifikation zwischen 30 und 60 Minuten. Insgesamt werden während des Zusammenbaus und der Testfahrt 500 bis 800 einzelne Bereiche geprüft.

– Jedes Testprogramm ist unterschiedlich, da alle Valtra-Traktoren verschieden sind. Unser Testcomputer erstellt ein individuelles Testprogramm für genau den Traktor, den der Kunde bestellt hat, erklärt Ritva Utukka, Quality Control Manager bei Valtra.

Aber nicht nur jeder Traktor wird geprüft – auch alle Motoren, Getriebe und Kabinen durchlaufen eigene Tests, bevor sie eingebaut werden. Zusätzlich werden Inspektionen an verschiedenen Motorteilen vorgenommen. Gleichzeitig werden Leistungs- und Drehmomentkurven, Kraftstoffverbrauch und Abgasemissionen überwacht. Nach der Testfahrt wird der Motor lackiert und danach nochmals einer Prüfung unterzogen. In diesem Stadium wird der Motor nicht wieder gestartet,

sondern an einen Computer angeschlossen, der alle elektrischen Funktionen prüft. Zusätzlich überwachen die Roboter beim vorausgehenden Zusammenbau ständig ihren eigenen Betrieb, einschließlich der Anzugsdrehmomente.

Die Triebwerkstests beginnen mit einer 20-minütigen Spülung, bei der das System mit großen Mengen und unter hohem Druck stehendem Öl gespült wird. So werden eventuelle Schmutzpartikel aus dem Getriebe entfernt und mögliche Undichtigkeiten entdeckt. Auf einem Prüfstand simuliert ein Computer am Getriebe dann eine 20-minütige Testfahrt, wobei verschiedene Funktionen, Drehzahlen und das Frontkraftheber sowie die Hydraulik geprüft werden.

Auch die Kabine wird einer intensiven Inspektion unterzogen, die je nach Modell und vom Kunden gewünschten Ausrüstung aus Hunderten Einzelprüfungen bestehen. Jede Kabine wird an eine computergesteuerte Testanlage angeschlossen, die alle Funktionen des Traktors simuliert und alle Schalter, Leuchten und Anzeigen sowie die ISOBUS- und Getriebefunktionen prüft. Danach wird die Kabine noch optisch und manuell auf Kratzer in den Türen usw. geprüft.

Qualitätsprüfungen verbessern den Betrieb

Das Ziel des Testprogramms ist es, nicht nur offensichtliche Fehler zu entdecken, sondern auch, den gesamten Produktionsablauf zu steuern. Beim geringsten Qualitätsmangel wird sofort eine Meldung an das Produktionsteam gesendet. Selbstverständlich sollen die Defekte und Qualitätsmängel im Voraus erkannt werden, bevor sie den Fahrer des Traktors bei der Arbeit stören.

– Zu den Qualitätsmängeln gehören auch Dinge, die den Betrieb nicht unbedingt beeinträchtigen; teils ist sogar das Gegenteil der Fall. Wenn sich zu viel Kraftstoff im Tank befindet, wird dies als Qualitätsmangel gemeldet, erklärt Utukka.

Neben den umfassenden Testprogrammen für neue Modelle werden willkürlich 2 von 100 Traktoren ausgewählt, die einer noch gründlicheren Abschlussprüfung unterzogen werden. Diese Abschlussprüfungen eignen sich besonders zum Entdecken von Qualitätsmängeln, die im normalen Gebrauch nicht einmal auffallen würden. So lässt sich die Qualität der Valtra-Traktoren noch steigern.

Natürlich erstreckt sich das Qualitätskonzept auf weit mehr als nur die Traktoren. Auch der Servicebereich unterliegt bezüglich Lieferzeiten, Wartung, Ersatzteile und Kundendienst hohen Qualitätsprinzipien. Das Qualitätsdenken bei Valtra hat die Fabrikmauern schon immer überschritten und erfasst alle Abläufe. Das beweist auch die Tatsache, dass das Werk Suolahti von Valtra das weltweit erste Fertigungswerk für Traktoren war, welches das Qualitätszertifikat ISO 9001 erhalten hat. Zusätzlich wurde Valtra das Umweltzertifikat ISO 14001 und das Zertifikat OHSAS 18001 für Arbeitsschutz verliehen. Bereits 1999 erhielt Valtra den begehrten Finnischen Qualitätspreis.

■ Tommi Pitienius

Neue Traktoren werden an einen besonderen Prüfstand angeschlossen, der von Valtra selbst entwickelt wurde. Der Testfahrer verwendet einen kabellosen Handheld-Computer mit individuellem Testprogramm für jeden einzelnen Traktor. Bei Bedarf können die Traktoren auch auf einer Teststrecke im Freien geprüft werden.





Maren Beckmann Gemüseanbau & Versand

Der Gemüseanbaubetrieb von Maren und Hans-Jürgen Beckmann setzt schon seit fast 10 Jahren erfolgreich die Valtra Traktoren ein. Die Schlepper erledigen alle anfallenden Arbeiten des Unternehmens, in der intensiven Erntesaison auch rund um die Uhr. Hier zählt Zuverlässigkeit!

Das Unternehmen

Der Gemüseanbaubetrieb wird mittlerweile in der 4. Generation erfolgreich geführt. Eng mit der dithmarschener Region verbunden, pflegt das Familienunternehmen auch die gute Zusammenarbeit mit den benachbarten Gemüseanbaubetrieben, um so auch saisonbedingte Spitzenmengen abdecken und verarbeiten zu können. Das Gemüseanbaugbiet Dithmarschen gilt als das größte zusammenhängende Kohlanbaugbiet Europas. Die Fa. Beckmann betreibt den Anbau von Weißkohl, Rotkohl, Chinakohl, Steckrüben, Blumenkohl, Porree, Wirsingkohl, Sellerie und Möhren.

Dank der vertikalen Integration des Unternehmens, sind viele Bereiche der gesamten Produktionskette von der Aussaat über die

Ernte und Lagerung bis hin zum Verkauf aus einer Hand. Somit ist auch ein gleich bleibend hoher Qualitätsstandard gesichert.

Qualität wird großgeschrieben

Um einen hohen Qualitätsstandard zu garantieren, wurden nicht nur möglichst viele Produktionsstufen im Unternehmen integriert. Bereits im Jahr 1997 wurde das installierte Qualitätsmanagementsystem durch die Agrizert (Gesellschaft zur Qualitätsförderung in der Landwirtschaft) nach DIN EN ISO 9002 zertifiziert.

Von besonderer Bedeutung ist somit auch die Wahl der Maschinen im Traktorenpark. 1997/1998 kamen die ersten Valtra Traktoren in den Betrieb und sind seither die führende Schleppermarke des Unternehmens. Nicht weniger als schlicht die überzeugende Zuverlässigkeit der Maschinen führte schließlich dazu, der Marke Valtra treu zu bleiben.

Die Valtras im Einsatz

Sobald ein neuer Schlepper angeliefert wird, wird er sofort in seinen ersten Einsatz geschickt. So auch die drei neuen Schlepper, ein N141 HiTech und zwei T190.

Die Einsätze sind vorwiegend Feldarbeiten wie Pflügen, Drillen, Grubbern oder Transportarbeiten. Im Juni beginnt bereits die Erntesaison, die Mitte/Ende September in Höhepunkt hat. Zusammen mit weiteren Leihmaschinen



Feierliche Übergabe der zwei neuen Valtra T190 und eines neuen N141.

V. links: Hans-Jürgen Beckmann, Sören Beckmann, Günter Möller (Valtra Vertriebspartner) und Jörg Goos (Valtra Gebietsleiter).

Nicht ganz ohne Stolz ist Hans-Jürgen Beckmann, wenn sich seine zwei Enkelkinder vielleicht auch als zukünftige Generation im Familienunternehmen bereits jetzt für die Traktoren und den Betrieb des Gemüseanbaus interessieren.

Das Dithmarschener Landschaftsbild ist geprägt von zahlreichen Windkraftanlagen, die zur Stromerzeugung genutzt werden und den traditionellen und historischen Windmühlen.





Mit der unternehmenseigenen Spedition von Maren Beckmann wird das Gemüse europaweit exportiert.



Frisch geerntet werden die verschiedenen Kohlsorten gleich im Kühlhaus eingelagert.



Eine Erfolgsgeschichte aus Friedrichskoog



Alle Traktoren des Betriebs sind mit einer Fernbedienung ausgerüstet, so kann auch der Fahrer mit helfen, bei der vorwiegend in Handarbeit zu erledigenden Weißkohlernte.

wird die gesamte Ernte eingefahren, eine Zeit, in der nicht nur die Maschinen rund um die Uhr im Einsatz sind, sondern auch die 30 festen Mitarbeiter und 30–40 Erntehelfer an ihre Leistungsgrenze kommen. Selbst die Fahrer fassen bei der Ernte mit an, denn die Schlepper sind alle mit einer Fernsteuerung ausgestattet, was den Mitarbeitern erlaubt, den Traktor von außerhalb zu lenken und in der Spur zu halten.

Und obwohl der 8350 einer der ältesten Traktoren im Betrieb ist, ist er einer der beliebtesten. Das EcoPower Konzept mit dem drehzahlreduzierten Motor ermöglicht ein sehr ruhiges und angenehmes Arbeiten, was besonders in der hektischen Erntephase ein echter Vorteil ist.

Neben der der Zuverlässigkeit der Valtras ist auch die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit dem Händler und Werkstattdienst vor Ort von besonderer Bedeutung. Mit dem Valtra-Vertriebspartner Günter Möller Landtechnik verbindet Beckmann eine langjährige Partnerschaft. Schnelle Einsatzbereitschaft und kompetente Mitarbeiter zeichnen diesen Betrieb aus.

– Das ist entscheidend, wenn man so wie wir auf einen rund um die Uhr funktionierenden und einsatzbereiten Fuhrpark angewiesen ist, so **Hans-Jürgen Beckmann**.

– Deshalb setzen wir auch zukünftig auf Valtra und die erfolgreiche Zusammenarbeit mit Günter Möller.

Zum Glück sind die Valtras an sich schon sehr zuverlässig. Ich kann mich in den ganzen Jahren und den mittlerweile 6 Traktoren von Valtra nur an einen einzigen Fall erin-

nern, bei dem eine Maschine wirklich stehen geblieben ist. Das allerdings ausgerechnet in der Engstelle einer Deichdurchfahrt. Nach einigem Hin und Her ist der Traktor schließlich wieder angesprungen. Auch wenn wir damals alle einen Schreck bekommen hatten und das Ganze zweifellos ärgerlich war, können wir über das Malheur heute nur noch schmunzeln. Schließlich hat ja jeder mal einen ‚schlechten Tag‘...

Gemüse in ganz Europa

Kaum geerntet, wird das Gemüse (Kohl und Möhren) im Kühlhaus eingelagert. Die Kühlräume verfügen über ein modernes Kühlsystem, das die Temperatur stets zwischen 0,3 und 0,8 °C hält. So sind lange Haltbarkeit und eine konstant hohe Qualität garantiert.

Das Gemüse wird anschließend über verschiedene Absatzkanäle vermarktet. Dabei zählt zum einen der Lebensmitteleinzelhandel zu den Kunden wie auch die weiterverarbeitende Lebensmittelindustrie. Zusätzlich gewinnt auch der Export eine immer größere Bedeutung, so dass die LKW der unternehmenseigenen Spedition von Maren Beckmann in ganz Europa unterwegs sind. Die Hauptmärkte für den Export liegen in Skandinavien und Osteuropa. Hans-Jürgen Beckmann berichtet sogar von einer Fahrt bis nach Moskau. Mit dem größten Teil der Gemüseernte werden Kunden im norddeutschen Raum beliefert.

■ Bettina Kuppert
Pictures: Bettina Kuppert





Gute Geschäfte erfordern die besten

1989 gab **Gunvaldis Sprogis** seine Arbeitstelle als Techniker auf und kaufte in der Nähe der Ortschaft Jaunpils in der Region Courland im Westen Lettlands 14 Hektar Anbaufläche auf. Seine Geschäftsentscheidung erwies sich als erfolgreich, da Sprogis heute ganze 3 500 Hektar bebaut. Der Großteil des Grundes gehört ihm selbst, während er etwa ein Drittel davon langfristig bei anderen Grundbesitzern gepachtet hat.

Sprogis' Betrieb konzentriert sich auf Getreide und Ölpflanzen. Auf etwas über 1 000 Hektar baut er Winterraps an, und auf gut 2 000 weiteren Hektar wechselt er zwischen Winter- oder Frühlingsgerste und Weizen. Auf mehreren hundert Hektar werden Zuckerrüben angebaut. Sprogis will den Anteil an Gerste steigern und gleichzeitig den Zuckerrübenanbau aufgrund bestimmter EU-Regelungen einstellen – obwohl der Ertrag pro Hektar rund 7 000 kg Zucker beträgt. Alle anderen Ernten sind mit einem Ertrag von durchschnittlich 5 000 kg getrocknetem und sortiertem Getreide (Gerste und Weizen) ebenso gut ausgefallen.

Fahrer kennen sich am besten aus

Gunvaldis Sprogis glaubt, dass der Fahrer für die Lebensdauer und Produktivität der Maschine eine wichtige Rolle spielt. Geschickte Fahrer achten darauf, dass der Traktor defektfrei bleibt und dass kein Verlust durch Ausfallzeiten entsteht. Noch kein einziger Fahrer hat gekündigt, seit der Sprogis-Hof seinen Betrieb aufgenommen hat. Zweifelsohne liegt das teilweise an dem hohen Lohn, den Sprogis seinen professionellen Angestellten zahlt.

Der Betrieb ist außerdem seinem Fuhrpark aus Valtra-Traktoren treu geblieben, was einfa-

che Gründe hat: die herausragende Wendeschaltung, ausgefeilte Ergonomie und geräumige Kabinen, die ein ausgezeichnetes Arbeitsklima schaffen sowie effizienter Wartungs- und Ersatzteilservice.

Sprogis gibt zu, dass ihm die Vertreter anderer Traktorhersteller unermüdlich ihre Produkte zu Testfahrten aufdrängen. Allerdings gibt es mehr Traktoren, als er Zeit zum Testen hat. Natürlich nimmt sich Sprogis Zeit für größere Hersteller und bestem Ruf; die endgültige Wahl trifft er nach ausgiebigem Vergleich und dazugehöriger Beratung.

Der Vergleichstest für Produktivität und Kraftstoffverbrauch ist einfach, aber zuverlässig. Ein Mitbewerber in derselben Leistungsklasse wie Valtra arbeitet auf demselben Feld mit demselben Gerät. Nach der Messung von Arbeitsleistung und Kraftstoffverbrauch und Besprechung mit dem Fahrer liegt die endgültige Wahl meist auf der Hand.



Über 130 000 Traktorstunden

„Insgesamt hatte ich 16 Valmet- und Valtra-Traktoren. Momentan betreibe ich acht davon; die meisten sind Valtras der T-Serie. Wegen der lettischen Steuerpolitik empfiehlt es sich für einen Landwirt, seine Traktoren nach fünf Jahren wieder zu verkaufen. Ich habe meine alten Maschinen, die meist etwa 8 000 Stunden gelaufen sind, an andere hiesige Bauern verkauft. Insgesamt haben wir schon über 130 000 Arbeitsstunden in Valtra-Traktoren verbracht“, erklärt Gunvaldis Sprogis.

Sprogis führt über seinen Betrieb genau Protokoll. Der Einsatz der einzelnen Traktoren, einschließlich Traktorstunden, Kraftstoffverbrauch und Wartungsangaben, wird monatlich notiert. Der Einsatzrekord eines seiner Traktoren liegt bei 450 Arbeitsstunden in einem Monat. Im Durchschnitt setzt der Hof jeden Traktor jährlich 1 500 Stunden ein; kein Traktor wird unter 1 000 Stunden im Jahr gebraucht.

◀ **Gunvaldis Sprogis (rechts) zeigt Juris Narubins, Valtras Importeur für Lettland, und Sami Tikka, Service Manager bei Valtra, seinen sehr gepflegten, funktionellen Hof.**



▶ **Auf geht's! Auch wenn die Felder nicht weit entfernt liegen, zeigen die vier großen Mähdescher, dass viel Getreide schnell abtransportiert werden muss.**

Traktoren

Das Getreide wird auf dem Hof mit Erdgas getrocknet. Der normale Feuchtigkeitsgehalt bei der Ernte liegt bei rund 18 %, aber der Wert kann in einem feuchten Herbst beträchtlich steigen. Bei einigen Ernten wird das Getreide doppelt getrocknet, so dass sich der Feuchtigkeitsgehalt bei der Zwischenlagerung ausgleichen kann. Da jährlich fast 20 Millionen Kilogramm Getreide getrocknet werden müssen, werden die anfallenden Kosten sehr genau überwacht.

Der Preis für Ackerland ist während Sprogis' Werdegang als Bauer in Lettland um das Zehnfache gestiegen. Heute kostet ein Hektar gutes Ackerland bis zu 4 000 Euro. Sprogis hat das Glück, mit den 3 500 Hektar zufrieden zu sein, die er bebaut. In der Nähe seines Hofes ist nur wenig brauchbares Land übrig. Laut Gunvaldis Sprogis sind sorgfältige Buchhaltung und ehrliche Vergleiche das Rückgrat erfolgreicher Landwirtschaft.

■ Visa Viikuna



Sie können die Produktivität Ihrer Arbeit wesentlich erhöhen, indem Sie das volle Potenzial Ihres Valtra-Traktors nutzen. Durch richtiges Programmieren des Getriebes können Sie Ihren Traktor perfekt auf die anstehenden Aufgaben vorbereiten.

Wie Sie Ihren Traktor optimal nutzen

Die heutigen Traktoren sind sehr komplexe Maschinen, dass sich so mancher Fahrer selbst nach eingehenden Schulungen über ihre Funktionen und ihr volles Potenzial nicht bewusst ist. Daher haben wir Fahrer von Valtra-Traktoren gebeten, uns Vorschläge für die bessere Nutzung der Traktoren zu machen. Manchmal zahlen sich schon die geringsten Veränderungen bei Arbeit und Wartung am Traktor aus.

Der Schalter „U-Pilot“ dient als Schnelltaste

Mit Valtras Headland Management System „U-Pilot“ können häufig wiederholte Manöver programmiert und gespeichert werden. Jedes Programm, das aus bis zu 30 Funktionen einschließlich Getriebe und Fronthydraulik besteht, kann so bei Bedarf aktiviert werden.

Zusätzlich zur Programmierung der Arbeitsabläufe und zu den Manövern am Vorgehende kann U-Pilot auch einzeln eingestellte Funktionen steuern. So lässt sich beispielsweise der Start/Stopp-Schalter in der Armlehne als Schnelltaste für die Zapfwelle nutzen.

Druck aus der vorderen Schnellkupplung ablassen

Bei Traktoren mit elektronischer Hydrauliksteuerung und der Schnellkupplung „Selecto 3“ für den Frontlader gibt es durch den Druck auf den Ventilen manchmal Probleme beim Anschließen von Geräten an die Schnellkupplung.

Um den Druck entweichen zu lassen, starten Sie den Motor und stellen Sie den gelbbraunen Hydraulikblock an der Seitentafel in Schwimmstellung. Drehen Sie den Schalter „Selecto“ nach unten. Drücken Sie dann die Minustaste der Hydraulik an der Seitentafel. So kann der Druck aus der vorderen Schnellkupplung entweichen.

Getriebe für Arbeiten mit dem Frontlader programmieren

Die meisten unserer HiTech-Kunden kennen nicht alle Vorteile des Getriebes. Wer viel mit dem Frontlader arbeitet, wird das Shuttle-Getriebe gerne mit dem Auto1-Programm für die richtigen Gänge programmieren.

Bei Arbeiten mit dem Frontlader muss der Traktor gewöhnlich sehr vorsichtig vorwärts bewegt werden. Zu diesem Zweck programmieren Sie das Getriebe auf Powershift 1.

Sobald sich Ballen, Sand, Schnee, Futter oder andere Last sicher im Frontlader befinden, kann der Traktor üblicherweise mit höherer Drehzahl zurücksetzen. Zu diesem Zweck programmieren Sie das Shuttle-Getriebe beispielsweise auf Powershift 3.

Einstellungen mit HiTech-Display an der Kabinensäule ändern

Über das Display an der Kabinensäule bei Traktoren mit HiTech-Getriebe können mehr als nur Powershift oder Schaltgeschwindigkeit programmiert werden.

Drücken Sie das Kupplungspedal runter und drücken Sie auf die Taste „Preset“ hinter dem Shuttle-Hebel. Schalten Sie dann die Zündung ein. Drücken Sie auf die Powershift-Tasten, bis „Fill“ aufblinkt; bestätigen Sie die Eingabe durch Drücken der Taste „Preset“. Wählen Sie dann z. B. Anzeige Nummer 10. Hier können Sie einstellen, wie lange der Allradantrieb beim Starten aktiviert bleiben soll. Die Werkseinstellung liegt bei 4 Sekunden, aber Sie können in Schritten von 0,5 Sekunden zwischen 0 und 20 Sekunden wählen. Bestätigen Sie die Eingabe durch Drücken der Taste „Preset“. Um diesen Modus zu verlassen, schalten Sie die Zündung einfach ab.

Der Modus „Fill“ dient ebenso für andere Einstellungen, z. B. zum Einstellen der Zapfwellenaktivierung oder zum Ändern der Reifeneinstellungen, da der Tachometer für unterschiedliche Reifengrößen jeweils anders geeicht werden muss.





Der neue N101 wird sofort für alle anfallenden Aufgaben des Milchviehbetriebs zuverlässig eingesetzt.



Otto Schötz (rechts) und Max Kroner (links) freuen sich über die gute Zusammenarbeit und das erfolgreiche Geschäft!

Otto Schötz: Valtra blind vertraut

Otto Schötz besitzt einen Milchviehbetrieb in Windberg bei Straubing. Dazu zählen ca. 40 Milchkühe plus Jungvieh (insgesamt 130 Rinder) sowie etwa 55 ha landwirtschaftlicher Nutzfläche, die sich jeweils ungefähr zu 50 % für die Grünland- und Ackerbaunutzung aufteilen.

Natürlich fallen hier unterschiedlichste Arbeiten an wie z. B. Mähen, Pflügen, Säen, Transport- und Frontladerarbeiten oder Fütterung der Viehbestände u.v.m.

Für diese unterschiedlichsten Anforderungen ist ein kompakter Allroundschlepper ideal, der diese Aufgaben zuverlässig erledigen kann!

Als sich Otto Schötz zum Jahreswechsel 2004/2005 dazu entschloss, sich einen neuen Schlepper für seinen Betrieb anzuschaffen, stand er genau vor dieser Herausforderung: Ein Schleppermodell zu finden, das die vielfältigen Aufgaben in seinem Betrieb erledigen kann, zuverlässig ist und gleichzeitig auch einen zeitgemäßen Komfort für den Fahrer bietet.

Schnell hatte Otto Schötz drei Fabrikate in die engere Wahl gezogen, die nun ausgiebig getestet wurden. Darunter auch ein Valtra C100, den er von seinem Händler **Max Kroner** in Schollenried zur Verfügung gestellt bekam. Der kompakte und wendige Schlepper konnte besonders durch seine Konstruktion

als Frontladertraktor und durch die komfortable Wendeschaltung überzeugen. Allerdings passten die Kabine und die Ausstattung der C-Serie nicht ganz zum Anforderungsprofil des Betriebes.

Dies konnte ein weiteres Valtra Modell erfüllen, das Otto Schötz bei einem anderen Valtra Kunden von Max Kroner genauer unter die Lupe nehmen konnte: ein Mezzo 6300. Geräumige Kabine und die gewünschte Ausstattung. Von der Qualität und Zuverlässigkeit der Valtra-Schlepper war Otto Schötz immer stärker überzeugt, je mehr er sich mit ihnen beschäftigte. Der Mezzo ist aufgrund seiner Bauweise allerdings weniger für Frontladerarbeiten geeignet, sodass dieser Schlepper ebenfalls nicht 100 %ig den Anforderungen des Grünlandbetriebes entsprach. Irgendwie musste der Schlepper ein Mix aus verschiedenen Valtra Modellen sein, was aber aktuell nicht verfügbar war...

Anlässlich der Valtra-Händlerveranstaltung und einer Vor-Premiere der Agritechnica-Neuheiten, konnten die Valtra-Vertriebspartner bereits eine Woche vor der großen Landtechnikmesse in Hannover die neue N-Serie begutachten. Das Interesse und die Begeisterung für diesen gelungenen Schlepper waren enorm!

So auch bei Max Kroner, der nun für seinen

Kunden Otto Schötz genau das richtige Modell parat hatte! Auch der Preis passte voll ins Konzept. Obwohl Otto Schötz keine Gelegenheit hatte, den Schlepper selbst unter die Lupe zu nehmen, setzte er schlicht blindes Vertrauen in seinen Händler Max Kroner und in die Marke Valtra und bestellte vom Fleck weg „seinen“ Traktor, ein N101 mit Valtra-Frontlader.

Nach einer – verständlicherweise – viel zu lang empfundenen Wartezeit wurde der neue Schlepper am 21. April 2006 an Otto Schötz übergeben. Otto Schötz hatte sich als erster Kunde in Deutschland für einen brandneuen Schlepper der N-Serie entschieden, noch bevor er den Traktor überhaupt gesehen hatte!

Beim nächsten Besuch, den Max Kroner und der Valtra Gebietsleiter Josef Wiedemann Otto Schötz abstatteten, um zu erfahren, wie zufrieden der Kunde mit seinem neuen „N“ ist, kam er den beiden schon lächelnd entgegen. Auf die Frage, warum er sich letztlich für den Valtra entschieden hat, kam nur eine kurze, aber eindeutige Antwort: „Qualität“!

Offensichtlich kann man Valtra und seinen Vertriebspartnern auch blind vertrauen!

Valtra wünscht seinen Kunden allzeit gute Fahrt!

■ **Josef Wiedemann / Bettina Kuppert**
Fotos: **Josef Wiedemann**

Valmet 1203 mit Turboaufladung



Zwischen 1980 und 1982 wurden mehrere hundert Valmet 1203-Traktoren produziert.

Valmet ist besonders bei Drei- und Vierzylindermotoren schon lange ein Vorreiter auf dem Gebiet der Turbotechnik. Der Druckwellenlader wurde in den späten 1970er Jahren ursprünglich von der Schweizer Firma Brown Boveri & Cie (BBC) entwickelt. Der Lader war ein Fortschritt gegenüber den normalen, großen Turboladern vor 25 Jahren mit dem berühmten „Turboloch“. Turbomotoren erzielten bei niedrigen Drehzahlen nur ein geringes Drehmoment, da die Turbolader ihre hohe Leistung bei der Nenndrehzahl des Motors abgeben sollten.

Der Complex-Turbolader von BBC stellte eine einzigartige Innovation dar. Mit Hilfe der Abgase wurde die Ansaugluft komprimiert, was zu einem sofortigen Anstieg des Ladedrucks im direkten Verhältnis zum Anstieg des Abgasdrucks führte. Der Vorteil des Complex-Turboladers lag darin, dass er auch bei niedrigen Drehzahlen Ladedruck erzeugte und somit das Drehmoment maßgeblich erhöhte.

Der Complex-Turbolader wurde mit guten Resultaten im Valmet 411C-Motor getestet. Später wurde die Produktion des 411CX-Motors im Valtra-Motorenwerk in Linnavuori (Finnland) begonnen. Daraufhin entschied das Traktorenwerk in Suolahti, das neue Vierzylindermodell 1203/1203-4 mit diesem Motor anzutreiben, das die Modelle 1102/1103 von 1980 ersetzte.

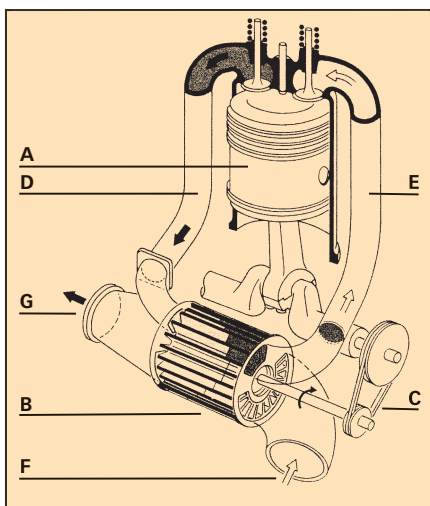
Der neue Motor hatte viel Leistung und ist vergleichbar mit dem leistungsstarken Common Rail-Motor aus dem heutigen N141. Er hatte einen Hubraum von 4,4 Litern, seine Leistung betrug 110 PS, und sein Drehmoment von 424 Nm erreichte er bei 1 350 U/min. Der Drehmomentanstieg lag bei 27 % und über-

traf damit alle anderen damaligen europäischen Traktormotoren. Tatsächlich stand Valmet schon damals an der Spitze des Marktsegments für Hochleistungs-Vierzylindermotoren.

Die Einführung des Druckwellenladers durch Valmet sorgte international für Schlagzeilen. Valmet hatte schon zuvor als weltweit erster Traktorhersteller mit serienmäßigem Druckwellenlader-Motor Geschichte geschrieben. Die Vorteile des neuen Motors inspirierten auch zum Konzept eines Konstantleistungsmotors.

Der Valmet 1203 mit Turbomotor unterscheidet sich von anderen Valmet-Motoren seiner Zeit durch die verlängerte Nase, in der vorne ein zusätzlicher Kraftstofftank untergebracht war. Der Traktor hatte ein 16+4R-Getriebe mit Ganganpassung und HiTrac. Das Modell mit Vierradantrieb wog 4500 kg und erfreute sich bei den Lohnunternehmern großer Beliebtheit.

Insgesamt waren die Erfahrungen mit Druckwellenladern positiv, obwohl die Lader ein lautes, heulendes Geräusch erzeugten. Der Complex-Turbolader war ursprünglich für den Volvo BM Valmet 805 vorgesehen, der zu dieser Zeit konstruiert wurde, galt aber als zu teuer und wurde aus der Produktion genommen. BBC (später Asea-Brown Boveri oder ABB) verkaufte seine Turbolader-Erfindung an Mazda, die eine begrenzte Anzahl von Dieselfahrzeugen mit Druckwellenladern bauten. Heute sind die Turbolader so weit entwickelt, dass es für den Complex keinen Markt mehr gibt. Er könnte höchstens als einfache Lösung bei der Abgasrückführung dienen, um den Schadstoffausstoß besser regeln zu können.



So funktioniert der Complex-Druckwellenlader: Der Energietransfer findet im Rotor (B) statt, welcher sich viertel so oft dreht als die Pleuellwelle (C). Die Luft strömt durch den Filter (A) und durch das Rohr (D) in den Rotor. Durch die Drehung des Rotors strömen die Abgase durch das Rohr (E) und komprimieren dabei die Ansaugluft durch einen Druckimpuls. Mit jeder Drehung öffnet sich ein Kanal zum Ansaugkrümmer (E), und die komprimierte Luft wird verbrannt, während die Abgase, dem entgegengesetzten Impuls folgend, zum Abgasrohr (G) zurückgeführt werden.

■ Hannu Niskanen

Valtra Vertriebs GmbH
Kurt-Schumacher-Allee 10
30851 Langenhagen
Tel.: 0511 - 97 31 99 - 0
Fax: 0511 - 97 31 99 - 28
E-mail: info.traktoren@valtra.com
Internet: www.valtra.de

Die neue **Valtra Collection** 2007-2008

Entdecken Sie die fantastischen
neuen Produkte der Valtra Collection.

Die neue Valtra Collection umfasst
ein breites Spektrum an Qualitäts-
produkten für Sommer und Winter,
Beruf und Freizeit sowie zahlreiche
Geschenkartikel.

Alle Valtra Produkte erhalten Sie bei
Ihrem nächstgelegenen Valtra Händler
oder bequem im OnlineShop unter
www.valtra.de

Verfügbar ab November 2006