

VALTRA TEAM



Mikko Lehtikoinen

EL NUEVO DIRECTOR GENERAL DE VALTRA

página 22

+ En pleno desarrollo y según lo previsto
Grandes inversiones en la fábrica de Suolahti
página 06

+ **Un gran servicio vende 16 tractores**
página 10

+ **Apagando el fuego en Galicia**
página 11

EDITORIAL



Superando juntos los retos

Estimados y apasionados miembros de la comunidad Valtra, clientes, distribuidores y trabajadores que respaldáis el crecimiento y expansión de la marca.

El pasado año estuvo lleno de dificultades en el campo, sin embargo, nuestra marca ha podido enfrentar la adversidad y ha conseguido un año récord de ventas con nuestra 5ª generación de tractores Valtra, donde hemos crecido en todos los sectores de potencia en el mercado español donde estos tractores están disponibles. Especialmente en el segmento de 150 a 200CV homologados, donde Valtra se ha convertido en el nº 2 del mercado español.

Este año 2024, seguimos firmes como la herramienta adecuada ante las dificultades en el sector, y vamos a seguir acercando nuestros tractores a los agricultores y ganaderos profesionales, demandantes de transmisiones potentes, fiables y precisas junto a las tecnologías modernas que facilitan los más altos rendimientos en las explotaciones.

Este año desde Valtra continuaremos reforzando el atractivo, potencia y gran capacidad de trabajo de nuestros tractores. Creemos firmemente que somos la herramienta presente y futura para ayudar a nuestros clientes a superar los retos que vivimos y garantizar nuestro modelo de negocio, nuestro modelo de vida.

¡Superemos juntos los retos!

Un caluroso abrazo,

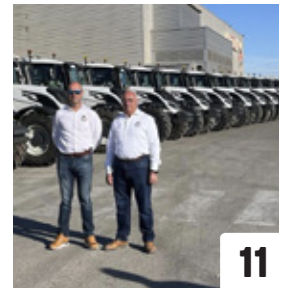
Iñaki Olozaga

NATIONAL SALES MANAGER VALTRA EN AGCO IBERIA S.A.



Inversiones en la fábrica de Suolahti

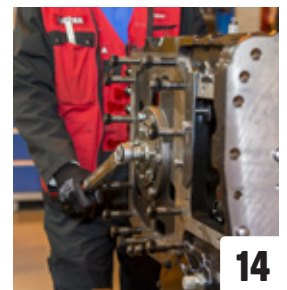
06



11



12



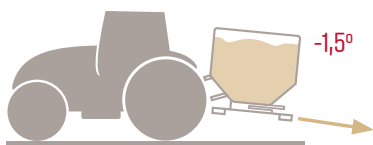
14

EN ESTE NÚMERO:

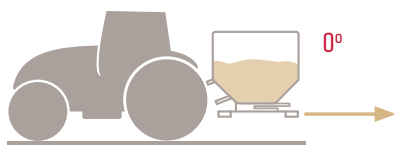
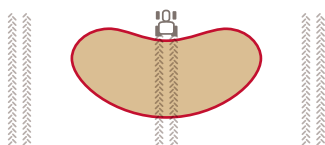
- 03** Valtra Unlimited Smart Top Link
- 04** Proyecto finlandés "Future Farm"
- 05** Wayline te ayuda con el cuaderno digital
- 06** Inversiones en fábrica avanzan a tiempo
- 10** Un gran servicio vende 16 Tractores
- 12** Presión correcta, ahorra en gasoil y neumáticos
- 14** Remanufactura en Brasil
- 15** Nuevos comienzos, oportunidades Unlimited
- 16** Biodiésel y diésel renovable
- 19** Oldtimer: Powershift desde los años 60
- 20** El "Jefe" ya está en España
- 22** Valtra presenta a su nuevo Director General
- 23** Valtra Collection
- 24** Modelos Valtra



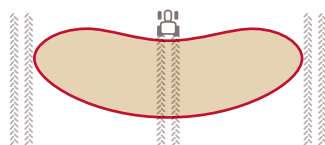
23



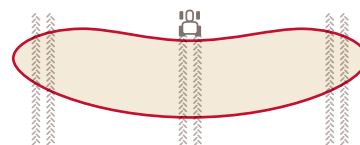
Un depósito lleno empuja la abonadora hacia abajo, provocando que el patrón de esparcido sea demasiado estrecho, y a medida que el depósito se vacía, el patrón de esparcido será demasiado ancho.



Cuando el depósito está medio lleno y horizontal, el abono se esparce uniformemente y con la anchura óptima.



Cuando el depósito está casi vacío, la abonadora sube y el patrón de distribución es demasiado ancho, por lo que no se esparce suficiente abono en la mayor parte del campo.



Con los datos de los sensores, la longitud del tercer punto mantiene la abonadora centrífuga de abono exactamente horizontal.

Dos sensores de radar instalados en la parte delantera y trasera de la abonadora miden la altura y la posición del esparcidor.



Valtra Unlimited Smart Top Link LA CANTIDAD JUSTA DE ABONO, TANTO SI LA ABONADORA ESTÁ VACÍA COMO LLENA

El tercer punto inteligente es un nuevo accesorio disponible desde Unlimited que mejora la precisión de la aplicación del abono. Una abonadora debe estar exactamente horizontal para garantizar que el patrón de esparcimiento sea uniforme. Normalmente, un depósito lleno empujará el esparcidor hacia abajo, provocando que el patrón de esparcimiento sea demasiado estrecho, y a medida que el depósito se vacíe, el patrón de esparcimiento será demasiado ancho.

El tercer punto inteligente utiliza dos sensores de radar instalados en la parte delantera y trasera de la abonadora para medir la altura y la posición de la abonadora. Estos datos se utilizan para controlar la longitud del

tercer punto, que a su vez mantiene el esparcidor centrífugo exactamente horizontal y la cantidad de abono óptima en todo el campo.

Un cambio de ángulo de tan sólo 1,5 grados modifica considerablemente el patrón de esparcimiento y provoca pérdidas en los cultivos. Extensos ensayos de campo han demostrado que Smart Top Link mejora el rendimiento, de modo que cada hectárea de un campo de cereales produce unos 15 euros más durante la temporada de cosecha, en función del rendimiento por hectárea y de los precios del grano y los fertilizantes. Normalmente, en una explotación de cereales de 100-1000 hectáreas, el tercer punto inteligente se amortizará en 1-3 años. •

www.valtra.es

NOTICIAS



lita Appelgren prepara un dron para vuelo en Tarvaala.

FOTO SANNA KUITUNEN

VALTRA PARTICIPA EN LA INVESTIGACIÓN DEL PROYECTO FINLANDÉS FUTURE FARM

¿Cómo funciona el biodiésel HVO en los tractores Valtra en comparación con el gasóleo fósil? ¿Cómo se puede aumentar la retención de carbono en los campos? ¿Cómo se podría formar mejor a la red de ventas y a los agricultores en las capacidades de agricultura de precisión de los tractores?

Hay muchas preguntas importantes y prácticas en la agricultura que exigen más información. Para responder a estas preguntas, Valtra se ha unido al proyecto conjunto de investigación Finnish Future Farm junto con las instituciones locales de educación agrícola JAMK University of Applied Sciences y POKE Vocational College, Neste, AGCO Power y otros socios.

"El proyecto de investigación durará unos tres años y ha recibido una financiación de aproximadamente 2,5 millones de euros del Fondo de Transición Justa de la UE", afirma **Jani Oksanen**, que dirige el proyecto en Valtra.

El proyecto ya está en marcha, y han comenzado los primeros estudios.

"Ahora tenemos cuatro grupos de trabajo. Uno de ellos, por ejemplo, estudia las diferencias entre el Neste My renovable y el gasóleo fósil. Otros grupos de trabajo están desarrollando métodos de formación para las funciones de agricultura de precisión de los tractores y fomentando la creación de redes con empresas incipientes en este campo. También se está construyendo una pista de pruebas a pequeña escala para tractores en el Campus de Bioeconomía de Tarvaala".

El objetivo último del proyecto es promover una agricultura respetuosa con el medio ambiente por medios comercialmente viables. Además de empresas e instituciones educativas, en el proyecto práctico participan granjas y contratistas agrícolas. •

¡MÁS DE 22.500 USUARIOS DE CONNECT!

El número de usuarios del servicio de telemetría remota Valtra Connect superó los 20.000 clientes ya a principios de octubre de 2023, y la tendencia al alza sigue siendo fuerte.

El servicio de telemetría remota Connect está disponible para todas las series de tractores Valtra de la A a la S. Connect fue especialmente popular el año pasado en, por ejemplo, Polonia, Irlanda, Francia, Países Bajos, Letonia y Lituania, donde más del 80% de los nuevos clientes activaron Connect.

Connect permite a los propietarios controlar la ubicación de sus tractores, las rutas recorridas, el ahorro de combustible, las necesidades de mantenimiento y mucha más información directamente desde sus dispositivos móviles. Los técnicos de servicio también pueden acceder a los datos de los tractores para ayudar a los clientes de la mejor manera posible.

ACEITE HIDRÁULICO Y REFRIGERANTE BIOLÓGICOS

El aceite hidráulico y el refrigerante biodegradables están disponibles para los nuevos tractores Valtra de Unlimited Studio.

El aceite hidráulico fabricado a partir de materias primas renovables se descompone biológicamente con rapidez y cumple todos los requisitos establecidos para los aceites hidráulicos Valtra. Sin embargo, el aceite biológico no debe utilizarse en la transmisión ni mezclarse con otros aceites lubricantes. El refrigerante biodegradable también cumple los requisitos de Valtra, pero tampoco debe mezclarse con otros refrigerantes. •

Página web: valtra.es

VALTRA TEAM

Editor Jefe Katja Vuori, Valtra Inc., katja.vuori@agcocorp.com **Editor** Tommi Pitenius, Markkinointiviestintä Pitenius Oy, tommi@pitienius.fi
Editorial Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechangoep.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com // Sebastian Quijano, AGCO Iberia S.A., sebastian.quijano@agcocorp.com // Siegfried Aigner, AGCO Austria GmbH, siegfried.aigner@agcocorp.com // Charlotte Morel, AGCO Distribution SAS, charlotte.morel@agcocorp.com // Christian Kessler, AGCO Deutschland GmbH, christian.kessler@agcocorp.com // Sarah Howarth, AGCO Limited, sarah.howarth@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com // Alexander Löwenberg, Valtra Inc., alexander.lowenberg@agcocorp.com // Andrina Gerner, GVS Agrar AG, andrina.gerner@gvs-agrar.ch // **Publicación** Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti **Coordinación** Viestintätoimisto Medita Oy **Maquetación** Grafiikka Puikkonen Oy **Impreso por** Grano Oy **Fotos** Archivo Valtra si no se indica lo contrario

Valtra is a worldwide brand of AGCO

VALTRA TE AYUDA CON EL CUADERNO DIGITAL DE CAMPO (SIEX)

TEXTO Y FOTO CARLOS VILAR

WAYLINE ASSISTANT Y TASK DOC PRO

En Valtra la tarea de creación de campos, líneas y documentación es un trabajo fácil mediante un lenguaje universal. Estas dos herramientas permiten el intercambio de datos con las plataformas FMIS y los tractores que trabajen en los formatos KML, SHAPE e ISOXML actualmente disponibles en el mercado.



¿Qué beneficios me aporta?

- Se evita la creación de campos pisando el campo con el tractor.
- Se elimina el gasto de tiempo y gasoil en la creación de campos y líneas.
- Cada trabajador puede saber que campo y qué dirección tiene que tomar para el trabajo.
- Optimización de número de líneas de trabajo y rumbo.
- Creación de líneas con los campos guardados directamente con independencia del ancho de apero.

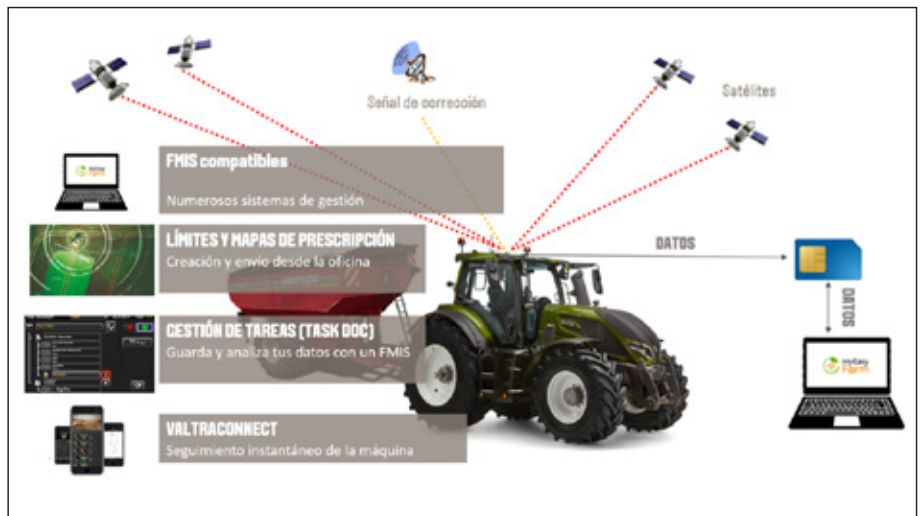


Imagen 1. La tecnología en Valtra

¿Qué es el cuaderno digital de campo y cómo puede ayudarme Valtra con Task Doc Pro?

El proyecto SIEX de la Unión Europea pretende integrar datos según los ejemplos mostrados que se pueden crear fácilmente a través del SmartTouch. Estos datos se pueden consultar de forma geolocalizada gracias a TaskDoc Pro e interpretarse a través de un archivo de datos o informe gracias a un FMIS compatible universal con formato SHAPE o ISOXML. Además, todo esto con TaskDoc Pro puede intercambiarse de forma inalámbrica, estés donde estés o allá donde se encuentre tu casa o gestor agrónomico. •



Wayline Assistant – Funcionalidad SIEX.

La superficie de producción ha aumentado de 4 a 6 hectáreas

GRANDES INVERSIONES EN

En los últimos años, la fábrica de Suolahti ha sido testigo de la finalización de un nuevo centro logístico y un taller de pintado, entre otras cosas. Sin embargo, el ritmo de las inversiones no se frena, sino que se acelera. Actualmente se está ampliando la planta de transmisiones, con el inicio de la producción de transmisiones CVT para las series Q y S y la ampliación de la producción de transmisiones de PowerShift.

TEXTO TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIVO



Laboratorio de desarrollo de productos



La planta de transmisiones



LA FÁBRICA DE SUOLAHTI

"Suolahti no es sólo una importante fábrica de tractores, sino también de componentes. Estamos empezando a fabricar transmisiones continuas variables AGCO como una actividad totalmente nueva."

Tim Millwood, Vicepresidente Senior, Director de la Cadena de Suministro, AGCO



Centro logístico



Taller de pintura

La fábrica de tractores de Suolahti se trasladó a su emplazamiento actual a finales de la década de 1960. En aquel momento, el edificio de la fábrica, que se había utilizado para otros fines, se renovó para adaptarlo a la configuración de los tractores. Los proyectos de construcción actuales son los mayores desde entonces.

“En cinco años, la superficie de producción pasará de cuatro a seis hectáreas, es decir, se multiplicará por 1,5. Además, se construirán y renovarán otras instalaciones, como un centro de recambios y desarrollo de productos”, explica **Mikko Torvelainen**, director del proyecto.

Se construirán 3.200 metros cuadrados de espacio de producción en el extremo norte de la planta de transmisiones, donde se iniciará el montaje y las pruebas de las transmisiones CVT de las series Q y S. En el extremo sur, se completará una ampliación de la fábrica de 1.300 metros cuadrados, que se destinará al mecanizado de componentes de transmisión. El año pasado se encargaron para la fábrica siete centros de mecanizado FMS por valor de más de un millón de euros. Además, ya se han terminado 720 metros cuadrados de oficinas en la pared oriental de la fábrica y se añadirán 300 metros cuadrados de instalaciones para empleados, entre otras cosas, en la parte occidental. En total, se construirá alrededor de una hectárea de espacio nuevo sólo para la planta de transmisiones.

“Los edificios estarán listos a principios de otoño de 2024 y la producción empezará a principios de 2025. Durante el periodo de construcción, ha helado a -35 grados centígrados, pero terminamos el tejado y las paredes del edificio antes del invierno. Además, el tejado se cubrió al estilo nórdico, lo que significa que el edificio se cubrió con un escudo contra la



La obra de construcción de la planta de transmisiones ha empleado a una media de 20 personas, pero el número ha variado mucho en función de la fase de construcción.

intemperie hecho de andamios y lonas. Así cumplimos el calendario previsto independientemente de las condiciones”, dice Torvelainen.

La planta de transmisiones fabricará transmisiones y componentes no sólo para la planta de montaje adyacente, sino también para otras plantas de AGCO. Por ejemplo, ya se están fabricando cajas de cambio rápido para las plantas brasileñas y el taller de mecanizado está produciendo piezas para las cosechadoras Ideal. Con la ampliación de la planta de transmisiones, la fábrica dará empleo en el futuro a unos 200 nuevos trabajadores, algunos de los cuales ya están recibiendo formación.

Instalaciones de pruebas más eficaces y versátiles

En el centro de ingeniería se están construyendo 850 metros cuadrados más de oficinas y un nuevo laboratorio de validación. En el antiguo laboratorio frío, los tractores podían probarse en frío o en caliente, pero el calor producido por los eficientes tractores modernos tendía a calentar demasiado el laboratorio durante los largos recorridos de prueba.

En el nuevo laboratorio, la temperatura puede ajustarse a muy caliente o muy fría para que se mantenga

constante, incluso cuando se prueban tractores grandes. En el nuevo laboratorio también se pueden ajustar la humedad del aire y el viento. Además, el laboratorio puede probar componentes individuales, como transmisiones, motores y cabinas.

El taller de pintura se terminó exactamente en la fecha prevista

El nuevo taller de pintura de 2.000 m² se terminó exactamente en la fecha prevista y entró en servicio inmediatamente después de las vacaciones de verano de 2023.

El nuevo taller de pintura permitirá en el futuro un tiempo de fase de 8 minutos en el montaje y la producción de más de 12.000 tractores al año en un solo turno. La demolición del antiguo taller de pintura liberó mucho espacio en medio de la línea de montaje, del que solo se ha utilizado una pequeña

parte. A medida que se desarrollen nuevos productos y aumente la capacidad, podrán introducirse nuevas fases de montaje por etapas.

El nuevo taller de pintura permitirá fabricar tractores aún más grandes. Por

ejemplo, la serie Q con elevador delantero o la nueva serie S sin elevador delantero serían demasiado grandes para el antiguo taller de pintura.

“Los trabajos de construcción han avanzado según lo previsto, a pesar de los 35 grados bajo cero en su momento más frío.”

Centro logístico a pleno rendimiento

Terminado en enero de 2021, el centro logístico ha demostrado su valía y es una parte importante de la vida cotidiana, especialmente en la planta de montaje. Las piezas necesarias para la producción de tractores llegan al centro en camiones, se descargan, se almacenan y se distribuyen a la línea de montaje según sea necesario. En la cadena de montaje, al trabajador se le presenta una bandeja con las piezas exactas que se montarán en el tractor en cuestión en esa fase concreta del trabajo, según los deseos del cliente.

El centro logístico recibe unos 1.000 pallets de piezas al día. Las estanterías del centro logístico tienen 11 metros de altura y el edificio tiene una capacidad de 100 000 metros cúbicos. Hay unos 10 000 números de piezas individuales.

Muchas pequeñas mejoras

La planta de transmisiones, el taller de pintura, el centro logístico y el laboratorio de desarrollo de productos son sólo algunos de los cambios que se están produciendo en la planta de Suolahti. Otras renovaciones son el centro de piezas de recambio, el estudio Unlimited y el centro de visitantes Atrium. También se ha ampliado la planta de refabricación de cajas de cambio Reman, fuera de la fábrica de Suolahti, y el equipo de Smart AG, que desarrolla nuevas innovaciones, se ha trasladado a las nuevas instalaciones de Jyväskylä, situadas en realidad en el mismo edificio de la fábrica donde comenzó la producción de tractores Valmet en 1951.

En total, la fábrica de Suolahti da trabajo a unas 1.300 personas. La fábrica de motores de AGCO Power en Linnavuori es también casi igual de grande. Desde el punto de vista de AGCO, Finlandia es el segundo país en número de empleados. •



La planta funciona con energía 100% renovable

La planta de Suolahti es una de las fábricas de tractores más limpias del mundo. Funciona con energía 100% renovable, a pesar de que el frío clima nórdico consume mucha energía para calefacción. Ninguno de los residuos va a parar al vertedero; el 81% se recicla y el resto se incinera para obtener energía.

- La electricidad y el calor se producen a partir de energía eólica, hidráulica y biomasa 100% renovables.
- No se vierten residuos en vertederos. Los residuos se clasifican en 26 fracciones diferentes, el 81% se recicla y el 19% se incinera para obtener energía.
- El consumo de energía se ha reducido un 18% entre 2018 y 2022.
- Las emisiones de dióxido de carbono de los envíos entrantes han disminuido un 17% desde 2017.
- En la cadena de montaje, los tractores se repostan con diésel renovable Neste My. En los últimos cinco años se han repostado unos 5 millones de litros.
- En el reacondicionamiento de la fábrica Reman, se recicla alrededor del 90% de los materiales de los motores y las cajas de cambios.
- Los motores EcoPower de bajas revoluciones consumen alrededor de un 10% menos de combustible.

Entrega renovación de flota,
concesionario AgriChico (Murcia).

UN GRAN SERVICIO VENDE 16 TRACTORES

TEXTO JUAN CHICO Y SEBASTIÁN QUIJANO FOTO JOSÉ ARÉVALO

Agripapulpi, empresa productora y exportadora de frutas y hortalizas ha renovado su flota de tractores con 16 Valtras T145 Active.

El concesionario Valtra responsable por esta gran operación de renting ha sido Agrimaquinaria Chico. Los tractores se han empezado a entregar con éxito desde el mes de noviembre de 2023, la última unidad fue entregada a comienzos del mes de enero de este año.

La decisión final por parte de Agripapulpi, ha sido tomado en base a las pruebas realizadas de consumo y rendimiento de estos modelos como por el coste de mantenimiento y la respuesta en la asistencia de servicio técnico de Agrichico.

La empresa, con fincas en Almería, Murcia y Granada, ha escogido la Serie T por sus grandes características. Este modelo T145 Active cuenta con 157 CV de potencia



Juan Chico y Lucas Chico junto a la flota Valtra.

de inscripción y hasta 170 CV con boost junto a una transmisión de 50 km/h que le da la rapidez necesaria para el transporte entre sus fincas. Además, la suspensión neumática aporta confort y mucha seguridad a

sus empleados.

Después de las primeras horas de trabajo, Agripapulpi y sus conductores comunicaron lo felices que están con su decisión y nueva incorporación a la familia Valtra. •



Entrega 14 serie Q Xunta Galicia de la mano del concesionario Hitraf.

APAGANDO EL FUEGO EN GALICIA

TEXTO ANA SANCHEZ Y SEBASTIÁN QUIJANO FOTO ANXO Y ANA SANCHEZ

El 30 de noviembre de 2023, nuestro concesionario HITRAF entregó a la Xunta de Galicia 14 equipos BATRACIO en el recién inaugurado Centro de Lucha Integral contra el Fuego de Toén. Cada equipo está compuesto por un tractor Valtra Q285, una cuchilla HITRAF BFHDIT-2000, una cisterna Romay Gladiator 414 y una trituradora JGN TLA 1800.

La fiabilidad y versatilidad de estos equipos, permitirá realizar labores de apoyo a los bomberos forestales y a otros vehículos especializados en los trabajos de prevención y extinción de incendios.

El tractor Valtra Q285 está equipado con neumáticos y cabina forestales, los cuales son esenciales para la seguridad del operario contra la posible penetración de objetos.

Como complemento a esta entrega, HITRAF impartió un curso de

formación en las instalaciones de la Xunta en el municipio de Lalín. Durante el mes de febrero de este año, más de 150 operarios, entre bomberos forestales y conductores de motobomba, recibieron una formación de más de 20 horas que les permitió conocer en detalle todo lo relaciona-

do con el manejo de estos equipos. Valtra demuestra a través de su concesionario HITRAF, la gran capacidad para dar respuesta a cualquier necesidad del sector forestal y al mismo tiempo afianza su posicionamiento como empresa de referencia en el sector. •



Formación del equipo de la Xunta de Galicia.



El tractor de prueba llevaba neumáticos Bridgestone VF 710/70R42 BS VT en la parte trasera y VF 600/70R30 BS VT en la delantera.

En la prueba, se cultivó un campo de patatas después de la cosecha utilizando un cultivador Amazone Cenius de 5 metros. El tractor llevaba un lastre adicional de 1,8 toneladas en la parte delantera y contrapesos en las ruedas traseras.

La distribución del peso del tractor era de 52:48 (estática) en marcha y de 42:58 (dinámica) trabajando. El control de cruce estaba ajustado a 15 km/h, y la velocidad máxima alcanzada fue de 13 km/h, lo que significa que el tractor estuvo entregando toda su potencia todo el tiempo.

El sistema de tele inflado de los neumáticos CTIS puede verse en el extremo del eje.

Investigación danesa sobre la presión de los neumáticos

UNA PRESIÓN CORRECTA DE LOS NEUMÁTICOS AHORRA COMBUSTIBLE Y TIEMPO

El sistema de teleinflado de neumáticos y los neumáticos VF son una excelente combinación que se traduce en mejores rendimientos, menor consumo de combustible y ahorro de tiempo. En un reciente estudio danés, el cultivo se realizó con presiones de neumáticos de sólo 0,6 bar, lo que supuso un ahorro de combustible de aproximadamente un litro por hectárea.

TEXTO TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIVO

Una presión de neumáticos de 0,6 bares acelera el trabajo en torno a un 1,8 % en comparación con 1,6 bares.

En otoño de 2023, Valtra realizó una prueba muy práctica en Dinamarca utilizando un tractor Valtra Q305, neumáticos Bridgestone VF (Alta flexión), un CTIS (Sistema de teleinflado) instalado en el tractor y un cultivador Amazone Cenius 2TXSuper de 5 metros. Se midieron el consumo de combustible, la velocidad de trabajo y la compactación del suelo con tres presiones de neumáticos diferentes: 0.6, 1.6 y 2.0 bares.

“Los agricultores siempre pueden cambiar la presión de los neumáticos en la carretera y en el campo, incluso sin un sistema de inflado remoto de los neumáticos y con neumáticos normales, pero rara vez lo hacen. La ventaja de un sistema de teleinflado es que se puede utilizar desde la cabina del tractor, lo que facilita mucho el cambio de presión de los neumáticos. A su vez, los neumáticos VF permiten un amplio margen de ajuste de la presión de los neumáticos”, afirma **Keld Andersen**, director de Productos Agrícolas del fa-

bricante de neumáticos Bridgestone.

Presiones de neumáticos tan bajas como 0,6 bar pueden parecer peligrosas, pero con los neumáticos VF funcionan bien”. Los neumáticos se controlaron de cerca en las pruebas y no patinaron en absoluto ni se hundieron, por ejemplo, en las curvas.

Menos combustible, tiempo y compactación

En el trabajo de campo, las presiones de neumáticos de 0,6 bares frente a las presiones de 1,6 bares ahorran aproximadamente un litro de combustible por hectárea. Del mismo modo, una presión alta ahorra combustible al conducir por carretera, pero la diferencia es menor.

Una presión de neumáticos de 0,6 bares acelera el trabajo en torno a un 1,8 % en comparación con 1,6 bares, porque hay menos patinaje de las ruedas. Al conducir por el campo a una presión de 0,6 ba-

res, el suelo se compacta hasta una profundidad de 52 centímetros, mientras que a una presión de 1,6 bares el suelo se compacta hasta una profundidad de 63 centímetros. La compactación que se produce a más de 50 centímetros de profundidad puede ser permanente, porque a esa profundidad el suelo no se rompe por las heladas ni por el laboreo. Si se puede evitar la compactación del suelo, el campo producirá un uno por ciento más de rendimiento al año; el beneficio medio es de 21 euros por hectárea.

“Muchos agricultores se acostumbran a conducir con la misma presión de neumáticos todo el año y para todas las tareas. Como agrónomo, puedo decir que ésta no es la mejor manera de utilizar un tractor y sus neumáticos. Las altas presiones de los neumáticos compactan el suelo y reducen el rendimiento”, afirma **Jens Christian Jensen**, que dirigió la investigación. •



Jens Christian Jensen, organizador de la prueba, y Sophie Rothaus, operadora del tractor, quedaron impresionados por los efectos de las presiones óptimas de los neumáticos sobre el consumo de combustible, la eficiencia del trabajo y la compactación del suelo.

0,6 bar frente a 1,6 bar

- El consumo de combustible mejora en 1 l/ha
- Los tractores suelen trabajar los campos 5 veces por temporada
- La explotación media tiene 200 hectáreas de campo
- El precio del gasóleo es de 1,50 euros/l = Ahorro anual 1500 euros
+ Ahorro adicional por el mayor rendimiento gracias a la menor compactación del suelo: 21 euros/ha
+ Ahorro adicional al circular por carretera

Ahorro:

- Combustible al trabajar en el campo **-7**
- Combustible al conducir por carretera **-2**
- Ahorro de tiempo **-1,8**
- Compactación del suelo **-17**
(En campo 0,6 vs 1,6 bar, en carretera 1,6 vs 2,0 bar)

La instalación de una transmisión o motor remanufacturados es rápida, fácil y económica en cualquier concesionario local Valtra.

Una transmisión refabricada ahorra un 90 % de recursos naturales en comparación con una transmisión nueva.



LA REMANUFACTURACIÓN SE AMPLÍA A BRASIL Y TAMBIÉN EN RADIADORES

TEXTO TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIVO

Los servicios Reman de Valtra han crecido rápidamente y siguen expandiéndose. En Brasil, antes sólo se refabricaban motores en la fábrica, pero ahora también se están preparando para empezar a refabricar transmisiones allí. En Europa, la gama se ha ampliado para incluir también radiadores.

“La gama de piezas AGCO Reman ha crecido hasta alcanzar unos 6.500 componentes diferentes. El distribuidor de recambios puede ver inmediatamente en el catálogo electrónico de recambios si existe una opción Reman para la pieza que necesita. En caso afirmativo, pedirla es tan fácil como pedir una pieza de recambio normal”, dice **Jari Luoma-aho**, jefe de operaciones de remanufacturación de Valtra.

Normalmente, una pieza **reamanufacturada** es un tercio más barata que una pieza de repuesto nueva,

pero con la misma garantía que una nueva. En el caso de los motores y las transmisiones, por ejemplo, el precio y el programa del componente Reman se conocen con precisión de antemano. Si el motor y la transmisión se repararan in situ, el trabajo llevaría más tiempo y el precio no estaría claro.

Miles de transmisiones y motores al año

Valtra remanufactura cada año en la fábrica de Suolahti unas 1.500 cajas de cambios, inversores y transmisiones PowerShift. Además, AGCO Power refabricó casi 1.000 motores y miles de sistemas de inyección de combustible en 2023. En la planta de AGCO Power en Linnavuori, el departamento Reman también fabrica, por ejemplo, motores marinos nuevos y otros motores especiales.

“Ofrecemos motores remanufacturados a partir de versiones de principios de la década de 1980, pero también están disponibles algunos modelos más antiguos. En la última legislación sobre emisiones de la UE, la remanufacturación de motores está limitada, de modo que los motores cuya clasificación de emisiones tenga menos de 20 años deben refabricarse a partir del bloque del cliente sin cambiar el número de serie. Sin embargo, esto sólo se aplica a los motores completos, por ejemplo, los motores de ½ o ¾ pueden seguir entregándose sin restricciones”, afirma **Jarkko Roiha**, quien dirige las operaciones Reman en AGCO Power.

Un nuevo producto que se ha añadido recientemente a la oferta Reman de Valtra son los radiadores. La selección es todavía limitada, pero se añaden continuamente nuevos modelos de radiadores. •



Equipo valtra visitando uno de sus concesionarios. FOTO ÁLVARO LOSANA

NUEVOS COMIENZOS, OPORTUNIDADES UNLIMITED

TEXTO ÁLVARO LOSANA

Estaba terminando mi carrera universitaria y no sabía en dónde poder empezar mi etapa profesional. Un día, una profesora dedicada al sector de la maquinaria me dijo: ¿A ti te gustan los tractores?

Y sin ni siquiera poder contestar, me hizo una segunda pregunta: ¿Estás buscando trabajo mientras acabas tu carrera universitaria?

Una semana después, llamaron a mi puerta para hacer una entrevista y después de un proceso de selección, comenzó mi historia como asistente de marketing y producto en Valtra.

Cuando me preguntan por mi primer día de trabajo, siempre digo que fue curioso, ya que asistí a mi primera feria de maquinaria agrícola, algo que nunca olvidaré.

En consecuencia, he podido trabajar y aprender tantas cosas durante los últimos 15 meses que estoy muy sorprendido con mi

desarrollo personal y profesional. Definitivamente, tuve mi mayor aprendizaje en mayo. ¡Llevamos el SmartTour a 8 regiones del país y a la reconocida feria DemoAgro!

Por si no fuera suficiente, me encanta trabajar en Valtra, es una empresa que invierte en las personas. En el mes de septiembre del año pasado, pude viajar a Finlandia para el lanzamiento de nuestra nueva Serie S. Fue una experiencia inolvidable, no solo pude conocer las instalaciones y al equipo en Suolahti, sino que pude ser parte de un momento muy importante para la empresa a nivel global.

Valtra es un lugar donde creces día a día, vives experiencias únicas y donde siempre hay algo nuevo que aprender. Espero seguir siendo parte de este gran equipo y estoy muy emocionado por ver todo lo que nos deparará este año y las oportunidades Unlimited que nos esperan en el futuro. •



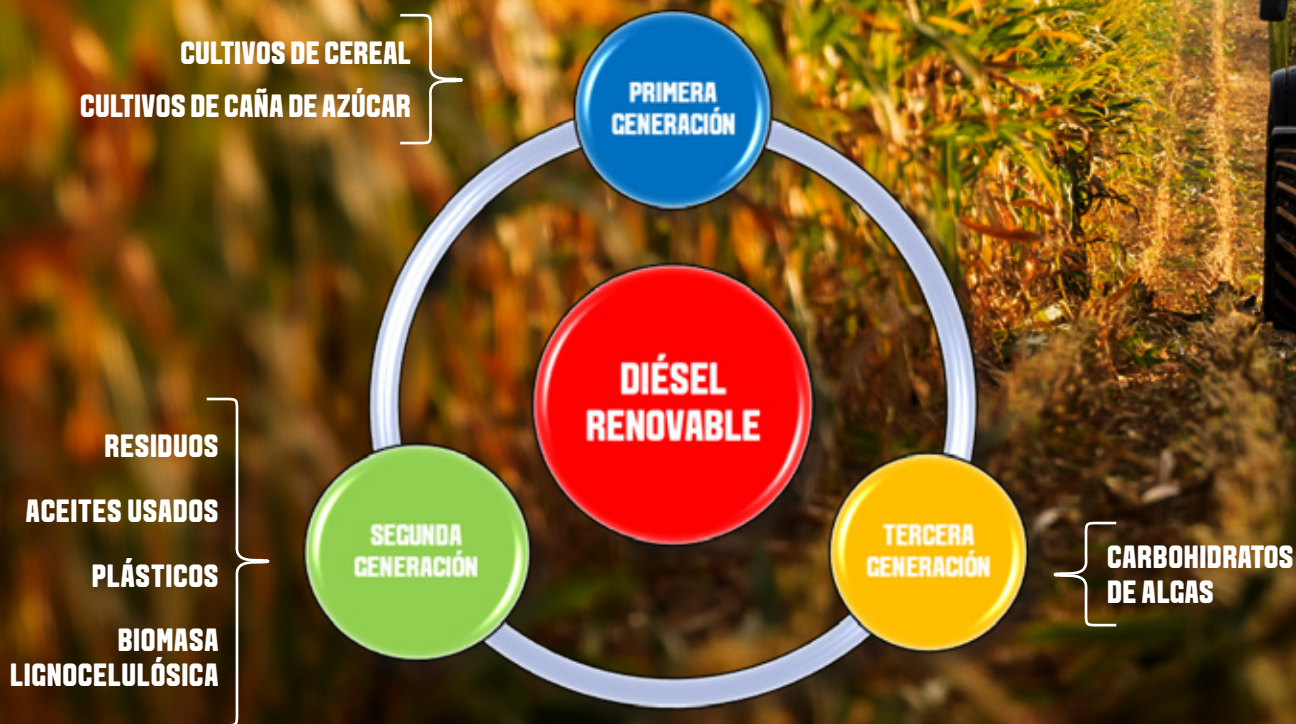
Curso de formación. FOTO CARLOS VILAR



Visita de la fábrica en Suolahti, Finlandia. FOTO CARLOS VILAR

BIODIÉSEL Y DIÉSEL

TEXTO CARLOS VILAR FOTO VALTRA ARCHIVO



(Imagen 1) Diésel renovable en detalle. FOTO CARLOS VILAR

La demonización del combustible diésel lleva años persiguiendo el sector de la automoción, el transporte y la agricultura. Sin embargo, si nos documentamos acerca de las nuevas fuentes de obtención de recursos (Imagen 1) podemos ver cómo hay diversas opciones sostenibles y de economía circular, y Valtra en particular es pionera en el sector agrícola e industrial gracias a la tecnología que incorporan sus motores AGCO POWER.

Valtra Desde 2017 ya ha utilizado 4,5 millones de litros de Neste MY

Renewable Diesel como combustible de primer repostaje en su cadena de producción. De hecho, en el manual del operador se recoge un apartado exclusivo para su posible utilización.

De hecho, el trabajo de valorización en trabajo forestal y de desbroce ya ha comenzado en otros países de Unión Europea para contribuir con el desarrollo sostenible de la sociedad.

Además, según el esquema inferior, tenemos que tener en cuenta que los biocombustibles también se pueden extraer de cultivos

de agricultura dedicados exclusivamente para tal fin.

A modo de reflexión ecológica, con los biocombustibles de primera generación o aquellos de segunda generación a partir de biomasa conseguimos tener un combustible 100 % renovable con un balance de CO₂ cero e incluso negativo (Imagen 2) en caso de que la planta haya captado un nivel de CO₂ superior para la realización de la fotosíntesis en el proceso de transformación.

En cuanto al poder calorífico y densidad de un biocombustible apenas existen diferencias (Tabla 1) por lo que no hay una pérdida de ren-

RENOVABLE



(Imagen 2) Ciclo de motor AGCOPOWER con biocombustible renovable en balance cero o negativo de CO₂. FOTO CARLOS VILAR

dimiento o eficiencia irrelevante.

Los intervalos de mantenimiento son los mismos que con un diésel normal.

Los niveles de emisiones ni mejoran ni empeoran, son los mismos que con un diesel al uso. Por lo tanto aquí tenemos que hablar que los sistemas de postratamiento son necesarios con biodiesel renovable para contener los niveles de emisiones según los estándares europeos vigentes.

Desde el punto de vista de compra de maquinaria, el plan RENOVE incentiva este tipo de solución para

la compra de tractores nuevos y de hecho la Unión Europea subvencionará en un futuro el uso de este tipo de biocombustibles y en Valtra, ya estamos preparados.

Finalmente, a modo de reflexión

la compañía multienergética Repsol acelera su apuesta en España por los combustibles renovables y ya dispone de 60 estaciones en funcionamiento con un plan de expansión hasta el año 2050. •

	Gasóleo B	Ejemplo HVO Diésel renovable
Densidad	0,820	0,778
Poder calorífico KJ / Kg	42764	43712
Poder calorífico KJ / L	35580	33917

(Tabla 1) Densidad y poder calorífico Últimas noticias en el sector.

VARIAS TORMENTAS ESTÁ LISTO ¡TRAIGAN MÁS LLUVIAS TORRENCIALES!

¡Prepárate para lo imprevisible! Los fenómenos meteorológicos son cada vez más difíciles de predecir, pero podemos prepararnos para lluvias torrenciales e inundaciones desastrosas en los campos.

Te recomendamos que utilices neumáticos Bridgestone VF para tus necesidades de ruedas anchas.

- ✓ Mayor capacidad de carga y menor compactación. Por ejemplo, los neumáticos 710/70R42 soportan 4,2 toneladas por rueda a sólo 0,6 bares.
- ✓ La tecnología de goma blanda se traduce en una gran flexibilidad y un confort de marcha superior
- ✓ Garantía de 10 años líder en el mercado



Características y ventajas del VT-TRACTOR:

- Mayor rendimiento con menor compactación del suelo
- Tracción superior para una mayor productividad
- Menores costes de explotación
- Mayor eficiencia



VX-TRACTOR

Más tracción durante más tiempo

- Mayor vida útil
- Durabilidad excepcional
- Tracción superior
- Uso versátil

Habla hoy mismo con un especialista de Valtra para asegurarte de que utilizas los neumáticos adecuados.

BRIDGESTONE

www.bridgestone-agriculture.eu



Volvo BM

INTRODUJO LAS MARCHAS POWERSHIFT TRACTROL YA EN LA DÉCADA DE LOS 60

En la década de 1960, el concepto de tractor diésel de propulsión trasera ya se había establecido, pero el desarrollo de las transmisiones fue intenso en la búsqueda de mejores soluciones para diferentes tareas. Se añadieron engranajes y algunos fabricantes, como Valmet, introdujeron la sincronización para facilitar su uso. En el campo, sin embargo, los tractores con los aperos bajados tendían a detenerse en cuanto el conductor pisaba el embrague. Esto fue así hasta que llegaron al mercado las marchas powershift o bajo carga que no interrumpían la marcha. El Multi-Power de Massey Ferguson no fue el primero, pero quizá sí el más conocido, y puso en marcha a la competencia.

Volvo BM también consideró que esta característica era necesaria para competir con las marcas británicas. El TracTrol resultante entró en producción en 1969, y los discursos de marketing señalaban que el frenado del motor estaba disponible

en ambas velocidades. Los mismos desarrolladores de producto introdujeron la nueva función powershift en la serie de tractores compartida por Volvo y Valmet. Entre el motor y la caja de cambios había ahora un depósito de combustible y espacio para un powershift compacto o supercortas. Sin embargo, esta opción no gustó a todo el mundo. Por ello, a principios de los años 90, las nuevas series Mega y Mezzo recibieron un inversor de marcha adelante y una caja de cambios básica de varias

Valtra tenía ahora una buena transmisión: el inversor con freno de estacionamiento integrado permitía que el tractor pudiese cambiar suavemente de dirección y velocidad en todas las temperaturas y situaciones de carga.

marchas que permitía conducir el tractor lentamente incluso con marchas largas. En aquella época, los tractores también empezaron a tener "semipowershift", normalmente de cuatro velocidades bajo carga. Sin embargo, Volvo BM ya había tenido la idea de una de tres velocidades. Valmet la desarrolló y la instaló en el interior del bastidor. La producción comenzó en 1993 con el nombre de Delta Powershift, también conocido como Bangshift. La versión

En Suecia, la "velocidad oficial de arado" durante muchos años fue de 8,0 km/h. Con la transmisión powershift, este T700 podía salir de un aprieto sin detenerse, solo disminuyendo de velocidad un poco.

más sofisticada se incorporó a los modelos HiTech en 1998, cuando el cambio empezó a controlarse electrónicamente con válvulas proporcionales, como el recién introducido inversor de marcha adelante-atrás accionado por un embrague multi-disco.

Excelente inversor y freno de estacionamiento

Valtra tenía ahora una buena transmisión: el freno de estacionamiento integrado permitía que el tractor pudiese cambiar suavemente de dirección y velocidad en todas las temperaturas y situaciones de carga. Además, la caja de cambios automática de serie podía incluso cambiar de marcha en función de la carga si así se deseaba. Sin embargo, tener sólo tres marchas tenía sus límites, por lo que se siguió trabajando en el desarrollo de una transmisión powershift de cinco velocidades. Para ello fue necesario rediseñar la caja de cambios primaria y desplazar el depósito de combustible fuera del chasis. En 2007, se introdujo la actual caja de cambios powershift con el modelo Versu. En los modelos brasileños, el cambio powershift de tres velocidades y el inversor adelante-atrás se introdujeron veinte años más tarde que en los productos finlandeses.

El primer powershift nórdico aumentó la velocidad de la marcha principal en un 27%, mientras que el modelo actual permite velocidades un 128% más rápidas sin necesidad de utilizar el embrague. Por supuesto, en 45 años, los tractores se han vuelto mucho más productivos y cómodos, aunque la agricultura se ha vuelto mucho más exigente. •



EL "JEFE" YA ESTÁ EN ESPAÑA

TEXTO Y FOTO SEBASTIÁN QUIJANO

El 24 de noviembre de 2023, presentamos en las nuevas instalaciones del concesionario Hitraf S.A, en Vila de Cruces (Pontevedra) la última generación del nuevo tractor estrella de Valtra de alta potencia.

Después de la gran exhibición en el stand de Agritechnica, todos pudieron conocer al nuevo „Jefe del campo”. La reunión de concesionarios estuvo caracterizada por dos jornadas productivas en las que nuestro equipo Valtra pudo compartir con todos los concesionarios los excelentes resultados y logros obtenidos en el año 2023, así como los nuevos proyectos y objetivos comunes para el presente 2024.

Además, pudimos disfrutar de una gran presentación y visita especial de nuestro nuevo vicepresidente de Ventas y Marketing para Valtra **Matti Tiitinen**.

Matti estuvo presente para escuchar las necesidades que presentan nuestros clientes a nuestros concesionarios de primera mano.

En la segunda jornada, todos los asistentes recibieron un curso de formación enfocado a los vehículos No-Agrícolas y las soluciones

Unlimited para los sectores forestales y de municipalidad.

Lanzamiento mundial y nuevas inversiones

La 6ª generación de la Serie S representa el primer lanzamiento mundial de un tractor Valtra. Junto a este evento único, se han sumado las ampliaciones hechas en el taller de pintado y en la nueva planta de transmisiones. Estas grandes inversiones por parte de AGCO tienen como perspectiva alzar a Valtra como una de las marcas de mayor peso en el mercado. •



Vicepresidente de Ventas y Marketing Valtra: Matti Tiitinen junto al director general para España: Iñaki Olozaga y el director del concesionario Hitraf: César Sánchez con su familia y equipo de Gerencia y RRHH: Ana Sánchez y César Sánchez.

FOTO ANXO Y ANA SANCHEZ



Presentación y lanzamiento de "El Jefe" – nueva Serie S6.

FOTO SEBASTIÁN QUIJANO



Asistentes en el concesionario Hitraf.

FOTO SEBASTIÁN QUIJANO



Asistentes conociendo las novedades de la Serie S.

FOTO SEBASTIÁN QUIJANO



Mikko Lehtikainen asumió el cargo de director general de Valtra a principios de año con el objetivo de aumentar significativamente la cuota de mercado de Valtra en Europa.

Mikko Lehtikainen es el nuevo Director General de Valtra

“VALTRA ES UNA GRAN EMPRESA CON UN EQUIPO SÓLIDO”

TEXTO TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIVO

Cuando **Jari Rautjärvi** anunció su jubilación tras 30 años de carrera en Valtra, **Mikko Lehtikainen** fue nombrado su sucesor como director general. Lehtikainen ha trabajado en Valtra durante 15 años, más recientemente como vicepresidente de Marketing EME.

“La cuota de mercado de Valtra en Europa ha seguido creciendo en los últimos años y ahora es del 7,2 %. Este equipo es capaz de llevar a Valtra a una cuota de mercado de más del 10 por ciento en Europa en 2028. Además, Valtra es una de las marcas de tractores más populares en Sudamérica, y Valtra también tiene una posición fuerte en otros mercados, como Australia y partes de Asia”, dice Lehtikainen.

El equipo de Valtra ha tenido éxito en numerosas áreas – compromiso de los empleados, satisfacción del cliente, seguridad en el trabajo, agricultura de precisión y productos a medida para los clientes – y éstas crearán la base para el crecimiento también en el futuro.

“Cada vez lo hacemos mejor, y

nuestro servicio de atención al cliente ha sido buena. Además, la experiencia del cliente ha evolucionado mucho en el último año. Francia ha sido nuestro mayor mercado durante mucho tiempo, mientras que Alemania es nuestro mercado de más rápido crecimiento, lo que significa que Valtra tiene una posición fuerte en los mayores países agrícolas de Europa. Una buena experiencia del cliente sólo puede lograrse con empleados comprometidos y competentes – y Valtra debe ser el mejor aliado a los ojos de la gente”, dice Lehtikainen.

Inversiones en la fábrica y en modelos de tractores

AGCO ha invertido enormemente en las personas, en la fábrica de Valtra en Suolahti, en la planta de motores de AGCO Power en Linnavuori y en los modelos de tractores de Valtra.

“En 2023, formamos a todos los empleados en las creencias culturales de AGCO. ¡Más de 600 empleados asistieron a una jornada de formación sobre cómo ‘Farmer First!

¡Speak Up! Team Up!’ se implementan en nuestras operaciones y evaluaron cómo se pueden utilizar estas tres creencias culturales para alcanzar nuestros objetivos futuros”, añade Lehtikainen.

“Nuestras inversiones en fábricas están destinadas a lograr más capacidad, eficiencia y calidad. Nuestra nueva planta de transmisiones, por ejemplo, nos permitirá empezar a fabricar nosotros mismos todas las transmisiones continuas. Además, tenemos un espectacular taller de pintura de chasis, un laboratorio de desarrollo de productos y un centro logístico. Ahora tenemos que demostrar que merece la pena invertir en Finlandia también en el futuro y que estas inversiones son las más productivas.”

Hace unos años, Valtra tenía cuatro series de tractores en Europa; hoy son siete. La gama incluye un tractor adecuado para la viticultura y el arado de praderas, sin olvidar la contratación municipal y forestal. El éxito de la Serie Q aumentó la cuota de mercado de Valtra el año pasado. Ahora le toca el turno a la nueva Serie S, que este año se presentará en toda Europa en el marco de nuestro SmartTour.

“Más de un tercio de nuestros clientes quieren equipos Unlimited para sus tractores. Ninguno de nuestros competidores puede ofrecer tractores tan personalizados a la misma escala”, señala Lehtikainen. •

Mikko Lehtikainen

Quién:

Mikko Lehtikainen, director general de Valtra, nacido en 1975

Formación:

Máster en Agricultura y Silvicultura

Carrera profesional:

Ha sido director de Ventas en la empresa de desarrollo de software forestal Arbonaut, Director de Marketing en la empresa de maquinaria forestal Kesla, y ocupa puestos de dirección de marketing en Valtra desde 2009

Familia:

Esposa, hijo de 17 años e hija de 15

Aficiones:

Los deportes, desde el pádel al esquí alpino, la silvicultura y el mantenimiento de un Mercedes-Benz SL clásico de 1964

¡PREPÁRATE PARA LA TEMPORADA DE ASADOS!



SET DE BARBACOA V42803810 **59,50€**

- El set incluye un delantal, pinzas de barbacoa, tenedor de barbacoa y una carga
- El delantal es de lona de algodón resistente y los utensilios para asar son de acero inoxidable



TABLA DE CORTAR DE MADERA Y CUCHILLO PARA QUESO V42806040 **32€**

- El tamaño de la tabla de cortar es de 240 x 160 x 15 mm
- La tabla tiene un soporte magnético para un cuchillo de queso
- Se presenta en una caja de regalo



SET DE VASOS V42802500 **19,90€**

- Dos vasos de cerveza de 0,5 litros
- en caja de regalo



CORRA V42803860 **15€**

- Gorra negra con bordado
- Cierre a presión
- 100 % algodón

CAMISETA V42808602-07 **32€**

- Esta camiseta gris oscuro presenta un llamativo estampado en 3D en la parte delantera
- 50 % algodón, 50 % poliéster
- Tallas: S-XXXL



CAMISETA MUJER V42808712-16 **32€**

- Esta camiseta negra presenta un llamativo estampado de estrás tono sobre tono
- Modelo holgado y femenino
- Manga acabada en vuelta
- 95 % algodón, 5 % elastán
- Tallas: S-XXL



Los productos de esta página están disponibles en la tienda online shop.valtra.com o en su tienda Valtra más cercana. La gama varía de una tienda a otra. Los precios son precios de fábrica sujetos a impuestos. Nos reservamos el derecho a modificar los precios en función del mercado.



Serie F

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
F75	75	
F95	90	
F105	103	



Serie A

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*
A75	79
A85	87
A95	95
A105	109
A115	117
A125	126
A135	137

Todos los modelos de la Serie A están disponibles con la transmisión HiTech (12+12R). Los modelos A75-A95 también están disponibles con la transmisión HiTech2 y los modelos A105-A115 con la transmisión HiTech4.



Serie G

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
G105	106	113
G115	116	122
G125e	126	132
G135	136	145

Todos los modelos de la Serie G están disponibles con versiones HiTech, Active o Versu.



Serie N

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
N135	144	154
N155e	160	174
N175	167	201

Los modelos de la Serie N están disponibles con transmisión HiTech, Active, Versu o Direct.



Serie S

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
S286	280	310
S316	310	340
S346	340	370
S376	370	400
S396	400	420
S416	420	420



Serie Q

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
Q225	230	250
Q245	245	265
Q265	265	290
Q285	285	305
Q305	305	305



Serie T

MODELO	POTENCIA DE INSCRIPCIÓN*	
	ESTÁNDAR	BOOST
T145	157	170
T155	167	179
T175e	177	190
T195	198	210
T215	218	230
T235	238	250
T235 Direct	223	250
T255	238	271

Los modelos de la Serie T están disponibles en versiones HiTech, Active, Versu o Direct con la excepción del modelo T255, que está disponible con transmisión HiTech, Active o Versu.

Potencias provisionales.



Inscríbete GRATIS para recibir siempre tu revista!

Síguenos en Facebook www.facebook.com/ValtraSpain/

www.instagram.com/valtraspain/

www.youtube.com/@valtra-ES/