

FARMFORUM

REVISTA CASE IH

Nº 36 / 2019

YouTube Instagram Facebook LinkedIn CaseIH

www.caseih.com

75 años para celebrar



La marca conmemora mundialmente la creación de la primera cosechadora de caña del mundo, desarrollada por los hermanos Toft

CNI
INDUSTRIAL

CASE IH
AGRICULTURE
RETHINK PRODUCTIVITY



**Larga trayectoria
en el mercado**



#Editorial

3

sumario



**75 años para
celebrar**



**Reconocimiento
mundial**

**Especialistas en
pulverización**



Conectado con Case IH

Asumir la vicepresidencia de Case IH en Brasil y en toda América del Sur es un gran privilegio para mí, especialmente por la fuerte conexión personal que tengo con la marca. Esta relación se inició luego de terminar mi curso de Ingeniería Agronómica en la Universidad de São Paulo (Esalq-USP) cuando ingresé a Case Corporation en el área de Marketing de Producto. Puedo decir que crecí junto a Case IH en Brasil. Hace 20 años, tuvimos la oportunidad de diseñar el posicionamiento y la estrategia de crecimiento de la marca para América del Sur, cuando comenzamos a traer las primeras Axial-Flow y Magnum importados. Y, hoy, dos décadas después, me siento realizado al ver que acertamos en los conceptos y en las directrices establecidas y que Case IH es cada día más reconocida y admirada dentro del agronegocio como una marca que entrega alta productividad y desempeño. En mi carrera actué en diversas áreas de Marketing, Planificación, Producto y Servicios Comerciales, entre ellos siete años en Europa en el área agrícola y automotriz.

Ahora, de vuelta a Case IH, mi prioridad es dar continuidad al crecimiento de la marca, siempre enfocando a productores profesionales que buscan mayor productividad y mejores resultados en el agronegocio, desarrollando productos y servicios con las tecnologías más avanzadas en agricultura de precisión, recursos digitales y de recursos de automatización. Este año presentamos AFS Connect, una solución digital e integrada que optimiza el monitoreo de la flota, garantiza el máximo desempeño agronómico y posibilita la gestión de datos de forma sencilla e intuitiva en tiempo real. Este es un gran paso hacia nuestra visión de máquinas totalmente conectadas y, en el futuro, autónomas. Somos una marca que se caracteriza por la innovación, pero tenemos una larga trayectoria acompañando al productor agrícola. Una muestra de ello es la celebración de los 75 años de Austoft, tecnología que marcó el inicio de la cosecha mecanizada y revolucionó la cultura de la caña de azúcar con la fabricación de la primera cosechadora de caña del mundo. Todos estos detalles serán contados en las próximas páginas. Que este sea sólo el comienzo de una historia de grandes conquistas. ¡Buena lectura!

Christian González
Vicepresidente de Case IH
para América del Sur

FARM FORUM LATINOAMERICANA (Año 16, Nro. 36) es una publicación de Case IH para sus clientes de América Latina. Los artículos aquí publicados no necesariamente representan la opinión de la empresa. La reproducción total o parcial de las notas está permitida siempre que se identifique la fuente. **CASE IH** posee dos unidades regionales de negocios en Latinoamérica: [Fort Lauderdale], 3265 Meridian Parkway, Suite 124, Weston, Florida, Estados Unidos; y [Buenos Aires], Ávalos 2829 Edif. 1 Piso 4°, Vicente López (1605), Buenos Aires, Argentina.

STAFF: Periodista Responsable: Jorge Görgen. Editor: Sebastián Giménez. Registro Profesional SC-00423-JP. Producción: Página 1 Comunicación. Edición periodística: Santiago Herrera. Producción periodística: Micaela Abónico. Fotos: Archivo Case IH. Diagramación: Norma López. Proyecto Gráfico: Dominio Público Comunicación. www.caseih.com

CONTACTO: Para cualquier consulta, comentario o sugerencia, escribanos a la siguiente dirección: Ávalos 2829 Edif. 1 Piso 4°, Vicente López (1605), Buenos Aires, Argentina. Tel: (+54) 2034 1490. E-mail: fmayer@pg1com.com

COMUNICACIONES AMERICA LATINA ©



Una gigante aprobada por expertos

Coazúcar, importante empresa del mercado cañero en Perú, testeó la productividad de la cosechadora de caña A8800.

Durante cuatro intensos días de trabajo, con el fin de sacar el mayor provecho posible de las máquinas, la empresa Coazúcar realizó una prueba con una cosechadora de caña A8800 con 1540 horas de uso para medir su productividad. La cosecha se realizó en Agrolmos, unidad de negocios perteneciente a la empresa y ubicada en el noroeste del país. La misma duró cuatro días, en los cuales técnicos y especialistas de la marca trabajaron para que las máquinas brinden el máximo potencial. Cabe destacar que las pruebas se realizaron en lotes de alta productividad que ha tenido un promedio de 183 toneladas por hectáreas.

Ubicada en una región de lluvias escasas, la cosecha se presentó desafiante por las condiciones climáticas y del suelo. Andre Cunha Martins, Gerente Corporativo de Operaciones Agrícolas de Coazúcar del Perú, comentó al respecto: “El desafío era grande, ya que el cultivo estaba

plantado sobre arena y sin lluvia. En esas condiciones inusuales mantener la productividad y mostrar un buen desempeño no iba a ser fácil”.

El primer día la cosechadora fue revisada dentro del taller, los técnicos de Case IH tuvieron 24 horas para hacer las debidas regulaciones. Los cuatro días ininterrumpidos de cosecha contaron con el equipo en campo durante todas las jornadas evaluando la productividad diaria del equipo, horas según el motor, consumo de combustible, impurezas, pérdidas y disponibilidad mecánica sobre averías.

En cuanto a la máquina, la A8800 tuvo una performance muy eficaz, sin paradas y con una altísima disponibilidad mecánica, prácticamente sin averías, revelando que posee un motor y sistema hidráulico bien dimensionados para romper cañas de altísima productividad.

Case IH junto a los líderes del mercado azucarero en Perú La empresa Coazúcar del Perú es el grupo azucarero

más grande del país, y cuenta con seis ingenios y más de 75000 hectáreas de caña propia. Entre los negocios de la marca se encuentra la unidad Green field Agrolmos, ubicada al norte del país, en el desierto de Perú. La empresa se dedica a la siembra y procesamiento de la caña de azúcar, así como a la comercialización de sus productos derivados como azúcar, alcoholes, melaza y bagazo. La unidad Agrolmos es una unidad moderna con cosecha y siembra 100% mecanizada, convirtiéndola en una referencia a nivel mundial dentro de la industria cañera. El grupo actualmente opera en Perú con cuatro unidades al norte, una al sur y otra más en Ecuador en la región de Guayaquil. Dentro de su amplio parque de maquinaria, la empresa cuenta con tres cosechadoras de caña Case 8,800 y una modelo 8,810, un tractor MX135 y cuatro tractores Quantum 85v que fueron adquiridos a través del concesionario IMECOL.

Pasión familiar

Hace 9 años, la empresa Fazenda Almeida trabaja con máquinas Case IH



Roberson Almeida, productor agrícola de Paraguay, es dueño de una importante empresa dedicada a la siembra y cosecha de cultivos. Con 32 años de edad, él junto a su padre, Joao Almeida, son los encargados de llevar adelante Fazenda Almeida, un negocio familiar con más de 40 años de experiencia, que opera en el municipio de Los Cedrales, departamento de Alto Paraná.

Su historia comenzó el año 1974 cuando el abuelo de Roberson llegó al país e inició un negocio como acopiador de algodón. Junto a Joao trabajaron en ese comercio hasta el año 1995, cuando decidieron cambiar de rumbo y empezar a sembrar soja. En este segmento la empresa fue creciendo

y expandiéndose, hasta lograr la producción de gran cantidad de cultivos.

Actualmente Fazenda Almeida cuenta con un equipo de trabajo de cinco personas que trabajan en conjunto y son lideradas por Roberson, quien demuestra ser un apasionado de su trabajo y asegura que pasa las 24 horas del día en su estancia, vive y siente el campo.

En el año 2010 Roberson y su padre decidieron renovar sus máquinas y luego de una intensa búsqueda y análisis



de mercado optaron por Case IH, eligiéndola por su avanzada tecnología y el respaldo que ofrece. Hoy en día trabajan con un pulverizador Patriot 3230, un tractor Magnum 380 CVT, un Magnum 240 y un tractor Puma 155.

Roberson es gran fanático de la marca y comentó: "Hoy a nueve años de trabajar con Case IH puedo decir que es una marca que valoro mucho, ya que anda muy bien en cuestiones de tecnología, sus equipos son muy satisfactorios, trabajan bien y nunca paran. Eso nos garantiza productividad para trabajar todo terreno".

Fazenda Almeida trabaja con el concesionario Ciabay desde hace muchos años y a lo largo del tiempo han forjado una

excelente relación de amistad. "Ciabay nos brinda apoyo y asistencia inmediata, siempre que necesitamos están a nuestro lado", asegura Roberson. El concesionario representa a la marca en Paraguay y se caracteriza por brindar soluciones innovadoras que optimicen la productividad del hombre del campo, haciendo hincapié fuertemente en los servicios de posventa.

Consultado acerca del futuro de su empresa, Roberson desea que su negocio continúe creciendo y fortaleciéndose cada vez más y tiene intenciones de comenzar a trabajar sus campos con cosechadoras Case IH, ampliando su flota para obtener mejores resultados.



Pioneros en la producción cañera

Con más de 150 años de experiencia en la producción cañera en Colombia, el Ingenio Manuelita elige a Case IH para llevar adelante su negocio

El ingenio Manuelita nació como una compañía dedicada al negocio del azúcar en 1864, año en el que su fundador Santiago Martín Eder adquirió las fincas La Rita y La Manuelita en la ciudad de Palmira, Valle del Cauca, Colombia. Con el tiempo el proyecto fue creciendo, logrando posicionarse fuertemente en el mercado cañero. Así fue que en el año 1953 la empresa construyó la primera fábrica en el país dedicada exclusivamente a la producción de azúcar refinada, convirtiéndose en el primer productor de Colombia en explotar este segmento. La misma contaba con una capacidad de molienda de 1.400 toneladas diarias. Luego de algunos años de crecimiento y desarrollo en 1986 la empresa inició un proceso de diversificación que derivó en la producción de alimentos, energías renovables e insumos para la industria en cuatro plataformas de negocio: caña, palma, acuicultura y frutas. Hoy en día después de 153 años de operación, Manuelita genera más de 3.800 empleos directos en Colombia y más de 9.600 en América Latina. Actualmente cuenta con más de 2.490 clientes y exporta su producción a 56 pero aun así el 65% de sus ventas provienen de operaciones en Colombia.

A lo largo de su historia el ingenio fue adquiriendo las mejores herramientas y tecnologías para llevar a cabo su labor, tal es así que desde hace 5 años han implementado la cosecha mecánica, confiando en el rendimiento y la capacidad de las máquinas Case IH. Durante el primer año de implementación del nuevo método Manuelita tuvo un crecimiento del 45% en su producción; en 2018 hubo un aumento del 44% alcanzando un 89% de producción y para fines de este año se planea mantener un 90%. A la hora de incorporar sus máquinas para la cosecha, la empresa decidió confiar en IMECOL, concesionario oficial de Case IH en el país, quienes brindaron todo el asesoramiento necesario sobre los equipos y su funcionamiento. “Al momento de escoger un equipo, el 20% está en escoger la marca, y nosotros hemos aprendido a conocer a CASE IH, pues no solo es operar la máquina, es entender con qué otros equipos trabaja y que áreas están involucradas, todo esto con el fin de hallar una sinergia en la operación”, afirmó Luis Guillermo Amú, gerente de Cosecha del ingenio Manuelita.

Así fue como lograron tener una flota de 23 cosechadoras, entre las que se encuentran los modelos A8800 y A8810, que tienen una disponibilidad del 80% para operación. Las cosechadoras de caña de Case IH aseguran una mayor accesibilidad y menor tiempo de mantenimiento, lo que se traduce en un aumento de la productividad. Las máquinas están equipadas con motores Cursor 9 de FPT de 358 cv que brinda hasta un 12% de ahorro de combustible. Al ser Case IH una firma con el foco puesto en las innovaciones y tecnologías para facilitar las tareas del campo, los equipos disponen de los sistemas Autofloat, AutoTurn y AutoTracker. El primero brinda un control automático de profundidad del divisor de línea mediante tres configuraciones de sensibilidad (alta, media y baja) de respuesta a la presión ejercida por el suelo. Por su parte, el AutoTurn ofrece un control automático de implementos en la manio-



“He operado cosechadoras desde hace 7 u 8 años, Ahora estoy al servicio de la compañía Manuelita. Las máquinas Case IH son muy eficientes, a lo largo de los años han mejorado bastante respecto a otros modelos, sobre todo en cuanto al recalentamiento de la máquina, el sistema ha mejorado mucho y al sufrir menos recalentamiento, la máquina va a ser más operativa. En una escala de 1 a 10 a las máquinas Case IH les daría un 9,5”, expresó José Efraín Mueces, Operario de la cosechadora A8810 para el ingenio Manuelita.

bra, mientras que el Auto Tracker es un sistema de control automático de altura de la cisura de base que propicia una mejor calidad de corte y menores pérdidas. IMECOL y Manuelita han forjado una gran relación. El concesionario se destaca por su excelencia en los servicios de posventa. Gildardo Rosero, Jefe del Taller Agrícola de Manuelita comentó al respecto: “La efectividad de un equipo se divide en 2 partes: El equipo cómo tal y el servicio. Hablando de Servicio, llevo en Manuelita 8 años y sólo cuando la representación fue tomada por IMECOL, fue cuando la máquina ganó a alguien que responde por ella, alguien que se apropia del equipo, que escucha, entiende y soluciona, tanto desde la disponibilidad de repuestos, como de los representantes que están atentos a nuestras observaciones, y transmiten las necesidades a la marca. Ahí es donde se ve la diferencia y se nota una clara evolución”. Por su parte, IMECOL al trabajar tan cercanamente con Manuelita logró aprender y desarrollarse, conocer que detalles de deben mejorar, que aspectos corregir, todo esto impulsando y motivando a mantener la cosecha mecánica del ingenio sólo con CASE IH.

Después de la Segunda Guerra Mundial, la escasez de mano de obra estimuló la necesidad de invenciones para aprovechar la industria azucarera. Hasta entonces, casi toda caña de azúcar era cortada a mano y un hombre podía cosechar hasta 9 toneladas por día. Ese año, la familia Toft hizo una cosechadora para agricultores de caña, sobre la base de un modelo construido por Joseph Toft Jr., atendiendo las demandas de campo de los productores locales. Nació entonces a Austoft.

Ocurre la primera exportación de cosechadoras de Australia a Sudáfrica.

La cosechadora Toft Whole Stalk era capaz de cosechar 10 toneladas de caña por hora.

John Pearce llega a Brasil como representante de Austoft para desarrollar el mercado de la cosecha mecanizada de caña en el país.

La fábrica de Dedini es trasladada desde Campinas a Piracicaba. En este periodo, las máquinas ya eran automotrices y también cosechaban caña picada y quemada.

El Grupo Ometto adquiere la línea de cosechadoras de Dedini, y se convierte en EngeAgro. Este fue un importante hito para la continuidad del desarrollo de la cosecha mecanizada de caña en Brasil, que era en este momento uno de los mayores potenciales de mercado del mundo.

Case Corp global adquiere Brastoft en Brasil y Austoft Australia y pasa a ser el primer gran fabricante de máquinas a operar en el mercado mundial de cosechadoras de caña. La nueva fábrica de Piracicaba se inaugura con la producción de las cosechadoras de la Serie 7000 y las máquinas cambian a la pintura institucional roja icónica de la marca Case IH.

Case IH introduce dos importantes tecnologías para la cosecha mecanizada de caña: el control automático de altura del corte de base (Auto Tracker) y el extractor primario con diseño Anti Vortex.

Case IH lanza las cosechadoras de caña de azúcar A8810 y A8010, finalizando en más de cien mejoras de producto.

Case IH conmemora 75 años de evolución en cosecha de caña de azúcar.



John Pearce y su legado para Case IH

En 2019, Case IH celebra globalmente 75 años de una revolución que marcó definitivamente la cultura de la caña de azúcar: la creación de la primera cosechadora de caña del mundo, desarrollada por los hermanos Toft.

El inicio de la cosecha mecanizada proporcionó diversos beneficios sociales, ambientales, agronómicos y económicos para la sociedad y para el sector caña de azúcar.

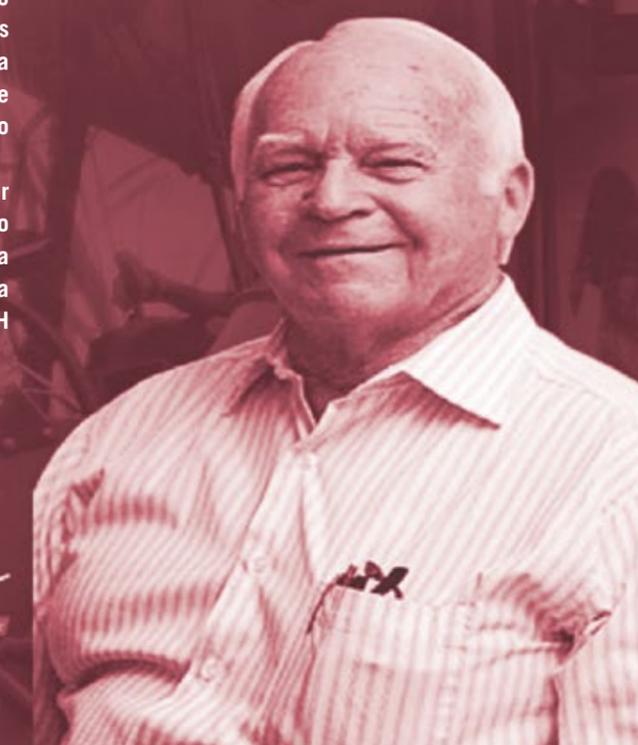
Además, celebramos las 7.500 cosechadoras de caña producidas en la planta de Piracicaba, Brasil. La fábrica inició sus operaciones en 1978, pero en 1997 se produjo la inauguración del espacio que hoy se encarga de la producción de toda maquinaria de caña de azúcar de la marca en el mundo. Del total de máquinas producidas hasta hoy, cerca del 35% fueron exportadas a más de 55 países, entre ellos Cuba, Australia, Estados Unidos, Colombia, Panamá y China.

Nacido en Australia y emprendedor del rubro azucarero, Stanley John Pearce llegó a Brasil en 1977 como representante de la marca australiana Austoft, siendo referencia absoluta en el sector cañero mundial.

Pearce es reconocido y recordado como el gran pionero en el proceso de la motomecanización de los cañaverales brasileños. Además por haber contribuido de forma inmensurable al desarrollo de las cosechadoras de caña de Case IH, donde trabajó por muchos años como consultor de la marca.

Por su trabajo dedicado durante una vida entera, por la pasión y por todo el legado que nos dejó, nuestro homenaje se materializa con la creación de la cosechadora de caña A8810 John Pearce Signature, una serie especial en color negro, considerada por Case IH la mejor máquina de toda su historia.

Stanley John Pearce
John Pearce Signature



Nuestra historia nos trajo hasta aquí

Tradición cañera

En el año 1950, el comerciante José García emprendió una nueva empresa que lo llevaría a pasar de vender dulces a cultivar caña y a transformarla en miel y azúcar. En ese momento fue cuando surge la finca Los Tarros, para luego, en 1969, con el objetivo de continuar ampliando el ingenio, se decide fundar una nueva planta de producción de azúcar, el Ingenio La Unión, en la Finca Belén, situada en Santa Lucía Cotzumalguapa, Escuintla.

Actualmente, el Ingenio La Unión S.A es un grupo agroindustrial que se dedica a la producción de caña de azúcar, electricidad y mieles. Dicha empresa está ubicada en la Costa Sur de la República de Guatemala, y está dirigida por un consejo de administración, lo que la convierte en el tercer ingenio más grande del país y el más productivo en toneladas de azúcar por hectárea.

Hace 27 años, Jorge Sandoval, importante empresario agrónomo, se desempeña como Gerente Agrícola dentro del ingenio. Previo a dedicarse al negocio de la caña, durante 16 años fue profesor universitario en la Facultad de Agronomía de la Universidad de San Carlos de Guatemala, pero como todo agrónomo, siempre le encantó visitar el campo y disfrutar de las labores agrícolas.

Desde la gerencia agrícola, su tarea principal es la dirección las operaciones de cultivo de la caña y su corte, alce y transporte (CAT). Además, Jorge es encargado de los talleres y los negocios de compra de caña y renta de fincas. Para realizar estas labores, la gerencia agrícola se divide en cuatro superintendencias: campo, CAT, talleres y negocios de caña. Cada una de ellas tiene una estructura conformada por profesionales especialmente capacitados en las labores del cultivo de caña.

Acompañados por el concesionario TECUN, la compañía elige

En Guatemala, el Ingenio La Unión elige los equipos Case IH para llevar adelante sus labores diarios.

trabajar con equipos Case IH, y actualmente posee 14 cosechadoras de caña, sumadas a los 29 tractores de cosecha y 37 tractores de cultivos de la marca que son utilizados para realizar las tareas en el ingenio. “Hoy contamos con un total de 80 máquinas Case IH que son confiables, resistentes y facilitan el trabajo en el campo”, expresó Jorge Sandoval, y agregó: “Estamos enfocados hacia la excelencia en nuestro trabajo para obtener productos de calidad que satisfagan las necesidades de nuestros clientes”.

Consultado acerca de la elección de las máquinas, Jorge indicó que “los equipos Case IH tienen un excelente desempeño tanto en consumo de combustible como en eficiencia de las labores que realizan. La calidad de los mismos es impecable, su precio es menor que la competencia y sobre todo estamos satisfechos con el servicio pre y post venta que nos provee TECUN S.A., nuestro dealer”.

Respecto al futuro, Jorge indicó que su deseo es “continuar con el aumento de la mecanización agrícola con el objetivo de hacer más eficiente la gestión y reducir costos”, y agregó: “En lo personal me siento muy bien trabajando en Ingenio La Unión y continuaré siempre tratando de aportar valor a la empresa”.



Jorge Enrique Sandoval, Gerente Agrícola del Ingenio La Unión.

El Patriot 250 Extreme, ideal para cultivos de arroz y caña de azúcar

Cada vez más productores cubanos eligen los pulverizadores Case IH



Los beneficios del pulverizador son visibles en cuanto a la autonomía de la máquina. Este equipo, que cuenta con una capacidad de depósito de producto de hasta 2500 litros y una extensión de los brazos de 27 metros, se utiliza con frecuencia para la producción de arroz y de caña de azúcar, cultivos tradicionales en Cuba. Dicha predilección de los productores cubanos por este producto viene dada por su rendimiento y su productividad, ya que en comparación con el uso de aviones en la pulverización de arroz en algunos terrenos, al utilizar el Patriot 250 Extreme se reduce significativamente el costo de horas vuelos.

Comparado con los métodos tradicionales de pulverización empleados en Cuba, donde los pulverizadores están acoplados a tractores ligeros de 65 Hp y cuentan con capacidad de depósito de 600 litros, con un rendimiento aproximado de 20 hectáreas en una jornada, el Patriot tiene más autonomía y menos necesidad de paradas para reabastecimiento, lo que le permite una mayor superficie aplicada por depósito, siendo capaz de hacer de 300 a 600 hectáreas aplicando solución final en jornadas de 12 horas.

La familia Steiger ingresa en el Salón de la Fama de los Fabricantes de Equipos Agrícolas

Reconocimiento mundial

John, Maurice y Douglass Steiger, el padre y los hijos que fabricaron el primer tractor articulado 4WD hace más de 60 años, ingresaron en el Salón de la Fama de la Asociación de Fabricantes de Equipos (AFE). Este reconocimiento fue otorgado por la organización norteamericana por las contribuciones en el desarrollo de una agricultura productiva, gracias a los avances en ingeniería. El reconocimiento coincide con el inicio de las celebraciones que conmemoran los 50 años de fabricación de los tractores Steiger en Fargo, Dakota del Norte, EE.UU., donde aún hoy continúa la producción. La empresa se incorporó a Case IH en 1986.

Diseñado para aumentar la productividad agrícola

El primer tractor Steiger fue construido durante el invierno de 1957-58. John Steiger y sus hijos, Maurice y Douglas, buscaban mejorar la puntualidad de las operaciones, aumentando el ritmo de trabajo en tareas de campo clave en su granja ubicada en Thief River Falls, Minnesota. En esa época, la mayoría de los tractores de alta gama contaban con dos ruedas motrices y ofrecían una potencia menor a 100 hp. Fue entonces que la familia Steiger decidió crear una máquina que ofreciera más del doble de rendimiento, incorporando más componentes robustos, tracción en las cuatro ruedas y

dirección articulada para una buena maniobrabilidad. Apodado "Barney" y pintado con un distintivo color verde-lima, el primer tractor Steiger tenía una potencia de 238 hp.

Cuando los agricultores vecinos comenzaron a ver cómo funcionaba la máquina, pidieron a la familia Steiger que les fabricaran algo similar. Después de diseñar un modelo adicional de 118 hp, se comenzó a producir una serie completa de modelos Steiger de 150-300 hp en edificios de granja reconvertidos. Con inversiones externas, en 1969 la producción se mudó a instalaciones fabriles en Fargo, Dakota del Norte, donde se comenzó a producir el primero de los famosos modelos llamados "cat", el Wildcat. Ese sitio quedó chico rápidamente. En 1975, se completaron los trabajos en una nueva fábrica, ubicada también en Fargo, donde en la actualidad continúa la producción de Steiger.

Evolución continua

La gama actual de tractores Steiger de Case IH incluye modelos de hasta 628 hp sobre ruedas, así como variantes Quadtrac sobre orugas con transmisiones Powershift. Asimismo, Case IH ofrece versiones de transmisión variable continua CVXDrive del Steiger sobre ruedas y el Quadtrac sobre orugas, de hasta 540 hp. Desde la fabricación de las primeras máquinas, se han producido más de 80.000 tractores sobre ruedas y orugas. En Argentina, los Steiger están presentes en el mercado desde 2018 y son utilizados para realizar las más pesadas tareas del campo buscando la más alta calidad para la actividad agrícola.

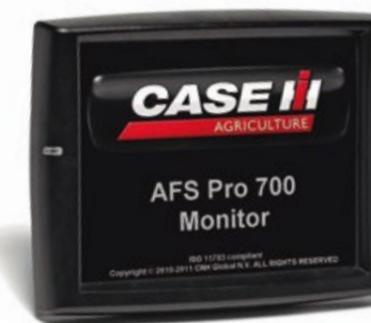
Una de las novedades de Agricultura de Precisión es el Ez Pilot PRO. Este sistema de guiado asistido se instala en conjunto con la pantalla PRO700 y NAV900 y está habilitado para ser utilizado en todas las tareas que se realizan en el campo, además de ser aplicable en tractores, cosechadoras y pulverizadores.

El software, compatible en una amplia gama de vehículos de la marca, permite colocar un piloto automático eléctrico en aquellas unidades sin piloto integrado de fábrica y que deseen utilizar la pantalla integrada en las unidades Case IH, aumentando la productividad y eficiencia de la maquinaria. La interfaz para el guiado es la misma que se utiliza en todos los sistemas Case IH hidráulicos integrados de fábrica, es decir, es una interfaz muy conocida y amigable para los operadores. Por otra parte, este software le da al productor la posibilidad de colocar una maniobra automática de cabecera para tractores, lo cual se traduce en mejor calidad de trabajo y mejores condiciones para los operadores.

Innovación que no para

El Ez Pilot PRO posee un nuevo controlador NAV900 que cumple las funciones de receptor y navegador integrado. Ambas funciones se encuentran en una sola pieza con acceso a todas las constelaciones de satélites (GPS, Glonass, Galileo y Beidou) y con señal satelital Center Point RTX 2.5 cm. Además, incluye funciones de guiado avanzadas dentro de un sistema de guiado asistido.

Tomas Tosco, Precision Farming Specialist para Argentina y LATAM, afirmó: "Las expectativas de mercado para este piloto son excelentes, y llega para equipar a todas las unidades que ya poseen pantalla PRO700 y están trabajando sin piloto automático".



AFS Pro 700

EZ Pilot PRO



Tecnología de avanzada para el campo



Por Ing. Rodrigo Alandía,
Gerente de Marketing de
Case IH

Aplicaciones Eficientes

La agricultura contemporánea exige cada día más que las operaciones de mecanización sean realizadas de forma más profesional y eficiente, desde el manejo del suelo, siembra, protección de cultivos y la cosecha. En este contexto, uno de los principales procesos dentro del sistema productivo es la protección de cultivos y principalmente el proceso de pulverización, que dependiendo del cultivo puede llegar hasta 20 aplicaciones en un mismo ciclo. La protección de cultivos tiene como principal objetivo garantizar el techo productivo del cultivo en cuestión, es por este motivo que la pulverización debe ser tratada con mucha atención.

Pulverizador

El pulverizador es la máquina responsable de garantizar la mayor capacidad operacional posible durante las aplicaciones. Es fundamental que el equipo cuente con recursos electrónicos e hidráulicos para garantizar alta capacidad operacional, versatilidad y estabilidad en las aplicaciones.

Los pulverizadores Patriot son sinónimo de estas características requeridas para aplicaciones de calidad y con alta capacidad operacional, primeramente porque cuentan con un tanque de 3500 litros, en Patriot 350, localizado en la parte central de la máquina resultando en una excelente distribución de peso, esto asociado a su sistema de transmisión hidrostática y al sistema de suspensión activa que permiten que el Patriot pueda traccionar mejor en terrenos complicados y transferir mayor estabilidad a la barra de aplicación. La barra de aplicación es uno

de los principales componentes del pulverizador, porque allí se encuentran posicionadas las boquillas de pulverización que producirán las gotas que serán distribuidas hacia el blanco garantizando una aplicación de calidad. Patriot cuenta con sistemas de estabilidad de barra activos y pasivos, siendo los pasivos sistemas de suspensión en el cuadro de la barra y los activos los sensores ultrasónicos (Autoboomb) que mantienen la altura de la barra a la medida que el operador lo requiera, permitiendo evitar y corregir los movimientos verticales de la barra haciendo con que se mantenga siempre nivelada. Para evitar los movimientos horizontales, el pulverizador Patriot cuenta con el sistema (Autocenter), que permite la corrección automática de la barra para mantenerla siempre perpendicular al pulverizador y así evitar sobredosis de producto.

Otro factor importante que se debe considerar es el sistema de aplicación. Para mantener la tasa de aplicación (L/ha) constante, los pulverizadores Patriot utilizan un sistema PWM, que garantiza mayor precisión y velocidad de respuesta, esto es muy importante en arranques o giros de cabecera. Además, la máquina cuenta con válvulas de sección posicionadas a lo largo de la barra que permiten que la velocidad de corte y apertura de las secciones sea más rápida, evitando así desperdicios o fallas de aplicación.

Patriot cuenta también con electrónica embarcada como piloto automático y corte automático de secciones, que garantizan que el operador pueda realizar las aplicaciones de forma más confortable con reducción de costos y dentro de una cabina

segura, debido a la presurización y filtros de carbono activado. Adicional a esto, los pulverizadores tienen el recurso de “presión mínima”, es decir que puede ser configurada la presión mínima recomendada para que la boquilla mantenga el ángulo de aplicación adecuado y así se eviten fallas de sobreposición (overlapping).

Boquillas de pulverización

La correcta elección de la boquilla de pulverización está totalmente relacionada con la eficiencia de la aplicación y su respectivo control biológico.

Los pulverizadores Patriot modelo 2019 cuentan con tres tipos de boquillas: una de abanico plano deflector, con un amplio rango de presión para producir gotas de gruesas a finas. El segundo modelo es un cono hueco caracterizado por producir gotas finas a muy finas con alta uniformidad en el espectro. Finalmente, un abanico plano de doble chorro con gotas medianas, para trabajos donde es necesario obtener cobertura y control de deriva.

Evaluación de la aplicación

Antes de cada aplicación es necesario verificar si la boquilla de aplicación seleccionada, altura de aplicación de la barra, velocidad y tasa de aplicación son adecuadas. Para esto es necesario que en las condiciones del lote se utilicen herramientas como el papel hidrosensible. Este papel deberá ser posicionado en el lugar exacto donde se encuentra el blanco donde se colocará el producto. Después de pasar con el pulverizador y las gotas ha-

berse depositado, el papel podrá ser digitalizado con softwares específicos o aplicaciones que permitirán informar la cantidad de gotas/cm² que llegaron al blanco. En caso de no contar con aplicación específica o software para medición, el conteo puede ser realizado con ayuda de lupa y una tarjeta con escalas de centímetros cuadrados que vienen junto a los papeles. Este proceso es determinante ya que es mejor corregir la aplicación para llegar con la cantidad necesaria de gotas, antes que realizar una reaplicación por fallas.

Monitoreo de las condiciones climáticas

El viento, humedad relativa, temperatura e inversión térmica son factores climáticos que no están bajo nuestro control, pero si es posible hacer el monitoreo correcto para tomar la decisión de alterar la técnica de aplicación o simplemente parar. En teoría, las aplicaciones solamente pueden ser realizadas con vientos entre 3 y 10 km/h, temperaturas de máximo 30 grados y humedad relativa no menor a 50%.

Todos estos factores deben ser monitoreados con herramientas como termohigroanemómetros o estaciones meteorológicas que pueden ser colocadas a los pulverizadores Patriot. A partir de los datos recibidos será posible tomar la decisión de alterar el tamaño de la gota para evitar pérdidas o simplemente parar la aplicación para no comprometer la calidad de la aplicación.

Conocimiento de la técnica de aplicación

La técnica de aplicación se refiere al correcto manejo del “óptimo volumen” de aplicación, correcta elección de boquillas, correcta altura de barra, correcto manejo de las velocidades de aplicación y, principalmente, monitoreo y evaluación de la aplicación para una correcta toma de decisión.

Dentro de esta técnica, uno de los factores más importantes es la correcta elección del “óptimo volumen” de aplicación. Esto se refiere a la tasa de aplicación que deberá ser seleccionada. En una aplicación adecuada se debe buscar la cantidad de impactos (gotas/cm²), esto será resultado de utilizar el tamaño de gota y tasa de aplicación adecuadas, recordando que el agua es apenas un vehículo y es posible conseguir coberturas adecuadas con tasas de aplicación bajas y altas, y para esto los pulverizadores Patriot están preparados, sea para cualquier técnica de aplicación utilizada, y lo más importante es que el Patriot ayuda a optimizar estas aplicaciones.



CIABAY inauguró una nueva sucursal en Santa Rita



Con el firme propósito de estar más cerca de sus clientes, brindándoles la máxima excelencia en la atención y servicios; maquinarias, implementos y repuestos, el distribuidor paraguayo Ciabay, perteneciente a la red de Case IH abrió las puertas de su nuevo punto de venta ubicado en la ciudad de Santa Rita, centro de los agronegocios en el país.

La nueva sucursal cuenta con 2.400 m², distribuidos en oficinas administrativas y comerciales, un depósito de repuestos y atención al cliente, oficinas de servicio, un taller equipado con sala de garantía, sala de entrenamientos y un patio de exhibición de máquinas nuevas y usadas.

Al respecto, Augusto Ruiz, Gerente de la nueva sucursal, comentó: "Nuestro desafío es lograr ser muy eficientes para brindar soluciones a los productores en todas las áreas que necesiten. En este sentido, nuestro compromiso es atender con mucha calidad a todos los clientes, desde quien entra a comprar una tuerca hasta quien viene a comprar un tractor o una cosechadora brindándoles el mejor servicio posible".

Uno de los pilares fundamentales de este representante es el servicio de posventa. La sucursal de Santa Rita cuenta con 3 equipos de técnicos que atienden a los clientes de la región, con capacidad para atender máquinas de alta tecnología y dar soluciones rápidas.

El representante paraguayo amplió su mercado con la apertura de nuevas instalaciones al sudeste del país.

Ciabay es una empresa que cuenta con 23 años de experiencia en el mercado agrícola, por lo que tienen basto conocimiento de la región y los clientes. Representan a la marca Case IH desde el año 2003 y poseen cinco sucursales distribuidas en todo el país, donde comercializan las soluciones de la firma y ofrecen una atención de calidad. "Conocemos la marca, conocemos los productos, tenemos un equipo de gente capacitada. Esto se hizo realidad gracias al trabajo planificado de muchos meses, inclusive de años", indicó Ruiz.

Postales de Campo



Recibimos esta imagen de la cosecha de Joaquín De Leiva. Él maneja las maquinarias y cuenta con dos cosechadoras 7088!



Franco Speranza nos envía sus Case IH. Es estudiante de agronomía y trabaja en el campo tanto en agricultura como en ganadería.



El Magnum 8930 de Nicolas Fjellerup junto a un excelente lote de maíz!



Carli Frangella nos comparte una postal de su cosecha de trigo con la mejor compañía.



Tadeo Frachetti nos envía esta foto sembrando soja en su #Puma 205.



Emi Mezze nos envía esta foto de su cosechadora, ¡La fotografía y el campo toda una pasión!



La cosecha de trigo de Fede Ferrero fue un éxito de la mano de sus Axial Flow 8230 modelo 2018.

REPENSAR LA PRODUCTIVIDAD DE TU CAMPO, EMPIEZA CON UNA AXIAL FLOW.

Las cosechadoras Axial Flow serie 130 y 230 están diseñadas para aumentar la productividad de tu campo logrando una cosecha de mayor calidad.



Mejor calidad de cosecha



Mayor capacidad operativa



Mayor eficacia y robustez



Mayor productividad

SÓLO QUIEN CREÓ EL SISTEMA AXIAL PUEDE HACER LA MEJOR AXIAL.

Ingresa en www.axialflow.com.ar

y descubri lo que una Axial puede hacer por tu campo.

A Brand of CNH Industrial

CASE IH
AGRICULTURE

RETHINK PRODUCTIVITY