

FARM

F O R U M

NEUE LUXXUM BAUREIHE!

Die neue Premium-
Traktorklasse. **6**



IST DIE ZUKUNFT AUTONOM?

Case IH präsentierte das Highlight bei der US Farm Progress Show in Iowa, USA. **4**

MEHR LEBENS- QUALITÄT DANK AFS®

Case IH half Max Stürzer ein sehr knappes Zeitfenster
in der Feldarbeit zu besiegen. **26**

OPTUM AUCH ANSPRUCHSVOLLS- TEN AUFGABEN GEWACHSEN

Lohnunternehmer Casper Christensen spricht über seinen
Case IH Optum 270 CVX. **22**

MASCHINEN- DESIGN VON MORGEN SCHON HEUTE

FarmForum sprach mit
David Wilkie, welche Rolle
gutes Design spielt. **14**





GENAUER GEHT'S IN DEUTSCHLAND NICHT

Case IH RTK+ für bundesweite Signalverfügbarkeit; RTK+ stellt ein flächendeckendes Netzwerk für komfortable, präzise und zuverlässige RTK-Signale bereit. Wechselt die Maschine zwischen den Empfangsbereichen der einzelnen Basisstationen, erfolgt eine automatische Umschaltung und nahtlose Abdeckung des Empfangsgebiets bei gleichbleibender RTK-Genauigkeit von bis zu 2,5 cm.

RTK+ von Case IH erhöht die Produktivität, senkt die Kosten, spart Zeit und entlastet den Fahrer.



www.caseih.de

CASE IH
AGRICULTURE
FOR THOSE WHO DEMAND MORE

INHALT

- 03 Editorial
- 04 **AUTONOME TRAKTOREN – DIE ZUKUNFT BEGINNT HEUTE**
- 06 **DIE NEUE LUXSUM-BAUREIHE WERTET DIE KOMPAKTKLASSE AUF**
- 08 *Neues Design bedeutet bessere Ballenpressen in der nächsten Saison*
- 10 *Neuer Look und neue Features für die Maxxum-Baureihe*
- 12 *Kundenfeedback als Antrieb der technischen Entwicklung bei Case IH*
- 12 *Insight – Motoren von FPT*
- 14 **HEUTE DIE MASCHINEN VON MORGEN ENTWERFEN**
- 16 *Case IH Presseevent auf Schweinemastbetrieb mit „geschlossenem Kreislauf“*
- 17 *Magnum Rowtrac ist „genau der Traktor, den wir brauchen“*
- 18 *Das neue Gesicht der Landwirtschaft in Rumänien*
- 19 *„Agronomisches Denken“ hält den Boden gesund*
- 20 *Axial-Flow - Allroundmaschine für sehr kurze Zeitfenster*
- 21 *Holen Sie das Optimum aus Ihrem Case IH CVX-Traktor heraus*
- 22 **FÜR ANSPRUCHSVOLLE AUFGABEN - CASE IH OPTUM CVX**
- 24 *Wasserschutz in guten Händen*
- 26 **MEHR LEBENSQUALITÄT DANK AFS**
- 28 *Großbritanniens führendes Farm-Management-Unternehmen seit 30 Jahren mit Case IH*
- 29 *AFS 700 mit neuen Funktionen*
- 30 *Öffentlichkeitsarbeit mit WhatsApp*
- 30 *Ein Traktor mit dem gewissen Extra...*
- 31 *Kraftpaket mit Bodenhaftung*



Liebe Leserinnen und Leser,

2017 feiert Case IH sein 175-jähriges Jubiläum. Das zu diesem Anlass neu gestaltete Kundenmagazin FarmForum enthält brandaktuelle Neuigkeiten von Case IH und bietet einen Blick hinter die Kulissen. Hier erfahren Sie, was wir unternehmen, um die besten Maschinen und Produkte für Ihren Betrieb bereitzustellen.



Es wird wahrscheinlich keine große Überraschung für Sie sein, dass unsere Titelgeschichte von unserem neuen autonomen Konzeptfahrzeug handelt. Seine Präsentation in den USA hat auf der ganzen Welt enormes Interesse geweckt und wurde bei den Innovation Awards der internationalen Landmaschinenmesse SIMA

in Frankreich mit einer Silbermedaille ausgezeichnet.

Es ist ein großartiges Beispiel für innovative Technik und ein Beleg für unser Bestreben, neue Technologien zu entwickeln, die unseren Kunden helfen, ihre Effizienz zu steigern und dem zunehmenden Fachkräftemangel zu begegnen. In dieser Ausgabe beschäftigen wir uns eingehend mit dieser Konzeptlösung und lernen einen der federführenden Experten kennen, der an ihrer Entstehung mitgewirkt hat. Viehhaltungs- und Mischbetriebe bilden einen sehr wichtigen Kundenkreis für uns. Für sie haben wir vor kurzem - neben einer neuen Pressenbaureihe - zwei neue Traktoren eingeführt: den Luxxum und den neuen Maxxum. Beide Traktoren sind mit Technologien ausgestattet, die man normalerweise nur in größeren Maschinen erwarten würde.

Ich wünsche Ihnen viel Erfolg bei Ihrer Arbeit und viel Spaß beim Lesen dieser FarmForum-Ausgabe.

Herzliche Grüße

Stefan Bogner
Business Director Deutschland

IMPRESSUM: FarmForum bietet Informationen über Case IH-Produkte, Trends in der Landwirtschaft sowie Erfahrungsberichte und will Sie damit unterstützen, Ihren Agrarbetrieb erfolgreich zu managen. Herausgeber: CNH Industrial Österreich GmbH, Steyrer Straße 32, 4300 St. Valentin, Austria, Ausgabe 1-2016 | Redaktion: Cecilia Rathje, CNH Industrial Österreich GmbH | Text & Konzept: Land Communication Ltd, Ipswich, Suffolk, UK, write@landcom.co.uk | Layout & Design: Conquest Werbeagentur GmbH, Kürnbergblick 3, 4060 Leonding/Linz, Tel: +43 732/67 40 41, E-Mail: office@conquest.at

REDAKTIONSTEAM: Cecilia Rathje, Brand Communications EMEA | Alfred Guth, Brand Communications Germany | Osvaldo Brigatti, Brand Communications Iberia | Natacha Rondelez, Brand Communications Benelux | Kristian Refnov, Brand Communications Nordics & Baltics | Alicja Dominiak-Olenderek, Brand Communications Poland | Christof Feuerhake, Brand Communications East Europe & Balkans | Jeanne Langton, Brand Communications UK & ROI



Alfred Guth
Brand Communications
Germany
customerrelations@caseih.com

MAXSERVICE
00800 227344 00

AUTONOME TRAKTOREN – DIE ZUKUNFT BEGINNT HEUTE

Case IH begeisterte das Publikum Ende August auf der diesjährigen Farm Progress Show in Iowa (USA) mit der Enthüllung eines besonderen Magnum. Vom futuristischen Styling bis zum Fehlen einer Kabine – es war schon auf den ersten Blick klar, dass es sich bei diesem Magnum um keinen gewöhnlichen Traktor handelte.

Keine langen Arbeitstage mehr im Traktorsitz, bessere Nutzung der Arbeitskräfte, Integration in Flotten von Standardmaschinen und die Flexibilität, rund um die Uhr unbemannt arbeiten zu können – sogar bei Wetterumschlägen. Das könnte die autonome Traktorentechnik von Case IH nach seiner öffentlichen Premiere auf der diesjährigen Farm Progress Show der Landwirtschaft bringen.

Während dem Precision Farming und der Maschinenautomatisierung eine immer größere Bedeutung bei effizienter, wirtschaftlicher und umweltfreundlicher Landwirtschaft zukommt, müssen in der Hochsaison noch immer lange Arbeitstage auf dem Feld verbracht werden, insbesondere während der Ernte oder der Aussaat. Dabei wird es zunehmend schwieriger, ausreichend qualifiziertes Personal zu finden, das bereit ist, Stunden um Stunden auf einer Landmaschine zu verbringen, um langjährige Fahrer an diesen extrem langen Arbeitstagen zu entlasten. Dabei könnten diese ihre Fähigkeiten besser einsetzen, um die Branche und die vorhandene Arbeitskräfte zu unterstützen und mehr Freizeit zu genießen. „Im Wesentlichen geht es bei der autonomen Entwicklung darum, die Bedingungen für die bestehenden Arbeitskräfte in der Branche zu verbessern“, so Andreas Klausner, Case IH Brand President, über Landwirte, Lohnunter-

nehmer und deren Angestellte. „In vielen Teilen der Welt sind qualifizierte Arbeitskräfte für unsere Kunden in der Hochsaison nur schwer zu finden“, sagt Klausner. „Bereits heute bieten wir Lenkautomatik- und Telematiksysteme für die Fernsteuerung von Landmaschinen und die Verwaltung der Arbeitskräfte an. Mit unserem autonomen Konzepttraktor zeigen wir, wie unsere Kunden bzw. deren Angestellte Landmaschinen direkt fernsteuern und überwachen können. Diese Technologie erschließt unseren Kunden mehr operative Effizienz bei Aufgaben wie Bodenbearbeitung, Pflanzen, Spritzen und Ernten.“

Mit autonomen Straßenfahrzeugen – wie zum Beispiel einer Version des LKW Stralis von Case IHS Schwestermarke Iveco – dessen Entwicklung erfolgreich voranschreitet, wurde das Case IH autonome Traktorenkonzept ins Leben gerufen, um die Technologien für Anwendungen in der Landwirtschaft einer Praxisprüfung zu unterziehen, um das Kunden-Feedback zu erfassen und um zu verstehen, welchen Bedarf Landwirte für autonome Landmaschinen haben. „Uns liegt viel daran zu erkennen, welche Möglichkeiten diese Technologie unseren Kunden erschließt. Wir hoffen auf positive Rückmeldungen zu unserem Traktorkonzept und seinem Potenzial, die

Effizienz und Produktivität bei unseren Kunden zu optimieren und zu steigern“, so Klausner.

Case IH und das Innovationsteam von CNH Industrial stützen sich bei der Entwicklung des autonomen Traktorkonzepts auf das bestehende Case IH Magnum-Modell, bei dem der herkömmliche Motor, das Getriebe, das Fahrwerk und die Anbaugeräte-Kupplungen beibehalten wurden. Jedoch wurde das Modell vollkommen umgestaltet, um seiner neuen Rolle als fahrerloser – und somit kabinenloser – Traktor gerecht zu werden. Das Ergebnis ist ein neues, schlankes Design. Und während das Konzeptfahrzeug auf Basis eines PS-starken Magnum erstellt wurde, könnte die Technologie für Aufgaben mit geringerem Leistungsbedarf auch in kleinere Traktoren integriert werden. Natürlich wird Case IH auch Gesetzesentwicklungen für autonomes Fahren auf und abseits öffentlicher Straßen befolgen, da sich diese auf zukünftige Entwicklungen und Anwendungen auswirken könnten.

Die automatische Wegeführung des Traktors basiert auf der Verwendung eines RTK GPS für eine Spurführungsgenauigkeit von bis zu 2,5 cm. Dazu bietet eine vollständig interaktive Schnittstelle, die auf einem Büro-PC oder einem Tablet-Computer ausgeführt werden kann, die Möglichkeit, Breiten von Anbauge-





Das stolze Case IH Management-Team vor dem autonomen Traktorkonzept bei der Präsentation in den USA (v. l. n. r.): Rob Zemenchik, Monte Weller, Andreas Klausner, Christian Huber und Eric Shuman.

räten zu programmieren und Maschinenwege für einen effizienten Betrieb zu erstellen. Per Fernsteuerung lassen sich vorprogrammierte Aufgaben überwachen, aber auch Traktoraktivitäten kontrollieren und Einstellungen verändern. Dazu werden die Feld- und Maschinendaten in Echtzeit aufgezeichnet und per Telemetrie übertragen.

Die Programmierung des Traktors beginnt mit einem Desktop- oder Laptop-Computer, um die effizientesten Wege für die Maschine festzulegen. Die autonome Technologie eignet sich am besten für Jobs, die genau dies ermöglichen – beispielsweise Anbau, Aussaat, Spritzen und Mähen. Auch eine manuelle Aufzeichnung von bestimmten Strecken ist möglich, beispielsweise zum Nachtanken und wenn benutzerdefinierte Pfade erforderlich sind. Der Bediener kann einen Auftrag aus einem vorprogrammierten Menü wählen, indem er einfach das Fahrzeug und das Feld auswählt und den Traktor dann seine Aufgabe ausführen lässt – der gesamte Ablauf ist in etwas mehr als 30 Sekunden erledigt. Und wenn die Felder über verschiedene Privatstraßen oder Wege zugänglich sind, kann auch die Route vorprogrammiert werden.

Anschließend kann die Maschine überwacht und über einen Tablet-Computer kontrolliert werden. Dabei zeigt die Betriebssoftware drei Fenster an. Ein Fenster mit einer grafischen Darstellung der Route zeigt den Fortschritt des Traktors, ein weiteres den Kamera-Feed vom Traktor an. Im dritten Fenster können wichtige Maschinen- und Anbaugeräteparameter wie beispielsweise Motordrehzahl, Kraftstoffstand und Anbaugeräteparameter – wie die Aussaatmenge – überwacht und modifiziert werden.

Der autonome Case IH Magnum verfügt über ein komplettes Sicherheitspaket vom Technologie-Anbieter ASI. Hierzu gehören neueste Infrarot-, Metalldetektions-, Ra-

dar-, LiDAR- (eine Laser-Technologie) und Videokamera-Technologien, um stationäre oder bewegliche Hindernisse zu erkennen. Diese Technologien stoppen den Traktor automatisch, wenn ein Hindernis erkannt wird, und benachrichtigen den Bediener durch akustische und optische Warnungen auf dem Tablet-Computer. Der Traktor bewegt sich erst dann wieder, wenn der Bediener einen neuen Weg zuweist, die Maschine anweist, den Auftrag ohne eine Wegänderung fortzusetzen, oder das Hindernis entfernt wurde. Dies sorgt nicht nur für die Sicherheit von Personen oder Objekten, die den Weg des Traktors kreuzen, sondern garantiert auch einen fortlaufenden, störungsfreien und effizienten Betrieb. Wenn kein GPS-Signal eingeht oder die manuelle Stoptaste in der Bedienoberfläche gedrückt wird, hält das autonome Fahrzeug aus Sicherheitsgründen sofort an.

Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, so genannte „Big Data“ wie beispielsweise Wetteraufzeichnungen in die Software zu integrieren, um ideale Bedingungen bestmöglich nutzen zu können und den Traktor unabhängig von Tages- oder Nachtzeit zu betreiben. Das Fahrzeug wird dann automatisch gestoppt, wenn wechselhaftes Wetter zu einem Problem werden könnte, und der Betrieb wieder aufgenommen, wenn sich die Bedingungen ausreichend verbessert haben. Alternativ kann das autonome Fahrzeug über private Straßen auf ein anderes Feld umgeleitet werden, wenn die Bedingungen dort besser sind – beispielsweise ein leichter Boden oder kein Regen.

Neben der Überwachung über einen Tablet-Computer kann der Traktor auch visuell von einem Fahrer in einer anderen, bemannten Maschine überwacht werden. So kann ein Fahrer von seinem Sitz aus den Fortschritt und die Leistung einer autonomen Kombination aus Traktor/Sämaschine überwachen, die auf dem gleichen Feld arbeitet, oder einen Traktor mit Überladewagen kontrollieren, um das Abtanken vom Mähdröschler vollständig

zu automatisieren. So können autonome Traktoren zu einem Teil einer bestehenden Flotte werden, ohne dass weitere Änderungen oder Investitionen vorgenommen werden müssen. Alternativ können mehrere autonome Traktoren auf einem oder auf verschiedenen Feldern eingesetzt werden, entweder mit den gleichen Aufgaben oder aufeinander folgenden – beispielsweise kann ein Traktor einen Pflug ziehen, gefolgt von einem zweiten mit einer Sämaschine.

Obwohl die autonome Maschine von Case IH noch ein Konzept ohne Produktionsdatum ist, die verwendete Technologie ist zukunftsrelevant und bereit für reale Einsätze. Es kann nahtlos in aktuelle Landmaschinen-Systeme ohne weitere Änderungen für ein Unternehmen oder seine Anlagenwerte integriert werden. Der Betrieb von autonomen Traktoren eignet sich für Eigentümer/Bediener-Situationen, bei denen eine Person zwei Traktoren bedienen kann, aber auch für große Lohnunternehmen, für die die Suche nach geeigneten Arbeitskräften zunehmend eine Herausforderung darstellt.

Die Technologie kann aber genauso gut auf Standardtraktoren mit Kabinen eingesetzt werden. Sie ermöglicht es dem Landwirt, anhand von Echtzeitwetter- und Satellitendaten die optimale Dosierung von Betriebsmitteln wie Stickstoff, Herbiziden oder Fungiziden anzuwenden. Auch Mähdröschler und sonstige Landmaschinen können mit der gleichen Technologie ausgestattet werden.

Ein Video, in dem die Fähigkeiten des Konzepttraktors eindrucksvoll vorgestellt werden, finden Sie auf YouTube:

<https://www.youtube.com/channel/UCOWSoZJCCo8kSrt5bMzBJVw>



DIE NEUE LUXSUM-BAUREIHE WERTET DIE KOMPAKTKLASSE AUF

Mit der vor kurzem gestarteten Luxsum-Baureihe tritt ein neuer Herausforderer in der Premiumklasse bis 100 PS an. Der Luxsum bietet zahlreiche neue Details, die sich speziell an die Anforderungen an die modernen Vieh-, Gemischt- und Ackerbaubetriebe richten.



Traktoren im mittleren Leistungssegment mit maximaler Ausstattung – so lässt sich die neue Luxsum-Traktorbaureihe perfekt beschreiben. Die Luxsum-Baureihe tritt mit 99 bis 117 PS und vielen innovativen Features in einem Leistungsbereich an, der nahezu alle Arten und Größen von landwirtschaftlichen Betrieben umfasst: Das automatisierte Lastschaltgetriebe, die Multicontroller-Armlehne mit integriertem Frontlader-Joystick und eine gefederte Vorderachse – kurz gesagt, alles, was das Arbeiten schneller, einfacher und bequemer macht.

LEISTUNGSFÄHIG UND VIELSEITIG

Die neuen Luxsum-Modelle sind auf maximale Vielseitigkeit angelegt. Sie machen bei allen anstehenden Aufgaben eine gute Figur – von den täglichen Arbeiten bis hin zu solchen, die normalerweise viel größeren Traktoren vorbehalten sind. Ein kompakter Rahmen bedeutet maximale Beweglichkeit, auch unter beengten

Bedingungen, beim Fahren in Gebäuden, auf dem Feld und im Vorgewende. Gleichzeitig ist der Luxsum dank seines Fahrwerks und der Achsen bei allen Arbeiten mit Anbaugeräten äußerst robust und strapazierfähig, ob im Anhängerbetrieb, mit der Heckhydraulik oder mit Frontlader. Die Sicht aus der Kabine ist in alle Richtungen hervorragend, und dank des Hochsichtdachs besteht uneingeschränkte Sicht auf den Frontlader, auch bei voller Arbeitshöhe. Kombiniert mit der neuen gefederten und stärkeren Vorderachse und dem überarbeiteten Getriebe mit Powershuttle ist der Luxsum die ideale Wahl für jeden landwirtschaftlichen Betrieb.

EIN GETRIEBE FÜR MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

Das Kernstück der neuen Traktoren ist das neue automatisierte Lastschaltgetriebe als Standardausstattung. Es bietet 32 Vorwärts- und Rückwärtsgänge, vier Lastschaltstufen

und acht Bereiche. Die Schaltvorgänge können so eingestellt werden, dass ohne Eingabe durch den Fahrer je nach herrschender Motordrehzahl progressiv hoch- oder heruntergeschaltet wird. Bei der Feldarbeit kann das Getriebe so eingestellt werden, dass es automatisch durch die 16 Gänge in den beiden unteren Bereichen schaltet, während es im Straßenverkehr möglich ist, sanft von Gang 17 bis 32 durch die beiden oberen Bereiche zu schalten. Dies kann entweder vollautomatisch durch eine Taste an der Armlehne, oder manuell über leicht zu identifizierende Tasten an der Rückseite des Multicontroller erfolgen. Die maximale Fahrgeschwindigkeit von 40 km/h wird schon bei 1.730/min erreicht, so dass sich der Luxsum auch durch eine hervorragende Kraftstoffeffizienz auszeichnet. Die Schaltzeitpunkte können mithilfe eines geteilten Handgases angepasst werden; im Hangbetrieb ist die Sicherheit stets gewährleistet, indem das Hochschalten durch Drücken der

Vorwärts-Shuttle-Taste manuell unterbunden wird. Das neue Getriebepaket wird durch das Powershuttle an der Lenksäule komplettiert, das drei änderbare Reaktionsstufen umfasst, um den Fahrrihtungswechsel zu beschleunigen oder zu verlangsamen. Darüber hinaus ist es auch möglich, eine Auswahl der Vorwärts- und Rückwärtsgänge zu programmieren, um den Geschwindigkeitsunterschied zwischen den beiden Fahrrihtungen einzustellen.

UNÜBERTROFFENER KOMFORT

Mit einem Bewegungsspielraum von 80 mm gleicht die Vorderachsfederung bei den neuen Luxxum-Traktoren dem bewährten System der Case IH Maxxum-Traktoren. Die Dämpfung erfolgt über einen modernen Druckspeicher und ein regeneratives Ventilsystem und ermöglicht so ein extrem ruhiges Fahrverhalten und einen automatischen Niveaueausgleich. Die Traktorfront kann über einen Schalter in der Bedienkonsole angehoben oder abgesenkt werden – eine Funktion, mit der die Traktion im Feld erhöht oder die Stabilität und der Komfort auf der Straße verbessert werden kann. Die Vorderachse der Luxxum-Modelle wurde verstärkt, so dass die Gesamtnutzlast auf 8.000 kg gesteigert werden konnte. So wird das Arbeiten mit schweren Anbaugeräten oder schweren Frontladerlasten zu einem Kinderspiel! Zusammen mit den optionalen 28-Zoll-Reifen werden so die Wippbewegungen beim Bremsen, Verzögern oder bei Fahrrihtungsänderungen vollständig eliminiert. Der enge Wendekreis des Luxxums von nur 4,8 m macht diese Traktoren ebenso beweglich wie komfortabel.

KEINE EINBUSSEN BEI DER HYDRAULIKLEISTUNG

Serienmäßige 80 l oder auf Wunsch 100 l/min Closed-Centre Load-Sensing-Hydrauliksysteme bedeuten, dass die Traktoren für Arbeiten mit schweren Gewichten gebaut werden, und mit den perfekt darauf abgestimmten Case IH LRZ-Frontladern können sie – je nach Modell – bis 2.800 kg auf eine Höhe von 4,05 m heben. Der in die Multicontroller-Bedienkonsole integrierte Frontlader-Joystick sorgt für den ultimativen Steuerungskomfort. Er umfasst Schalter zur Getriebesteuerung, mit denen ausgekuppelt und die Powershift-Stufen geändert werden können – bequemer kann eine Getriebesteuerung nicht sein. Im Rahmen des Luxxum-Entwicklungsprozesses wurde eine weltweite Kundenbefragung durchgeführt. Häufig genannt wurde der Wunsch nach einer Multicontroller-Armlehne, die sich bereits bei den Case IH Traktoren im oberen Leistungssegment bewährt hat und jetzt auch für den Luxxum adaptiert wurde.

Die wichtigsten Bedienelemente des Traktors sind auf einer einfach zu bedienenden, leicht verständlichen und intuitiven Gruppe zusammengefasst. Die komplette Multicontroller-Armlehne legt die Bedienung des Traktors über den Multicontroller und einen separaten Bedienhebel für die Hydrauliksteuergeräte für den Frontladerbetrieb in die Hand des Fahrers. Dies bedeutet, dass praktisch jede Traktorfunktion mit den Fingerspitzen gesteuert werden kann, von der Auswahl des Gangs über die Wendeschaltung bis hin zu den Hydrauliksteuergeräten und dem Frontladerbetrieb. Darüber hinaus gibt es ein geteiltes Handgas für Eco-/Powermodeinstellungen und Bedienelemente für das Heckhubwerk. Wiederholende Arbeiten werden so einfach wie möglich gemacht, der Fahrer verlässt seine Kabine auch nach einem langen Arbeitstag ohne Ermüdungserscheinungen.

ANSPRECHENDE LEISTUNG IN EINEM KOMPAKTEN GEWAND

Die Luxxum-Baureihe umfasst drei Modelle mit 99, 107 und 117 PS mit neuen Stufe IV Motoren von Case IHs Schwestermarke FPT Industrial. Mit dem patentierten Hi-eSCR-only Abgasaufbereitungssystem liefern die 3,4-l-Motoren robuste Leistung und jede Menge Drehmoment mit hoher Treibstoffeffizienz. Die Tanks für Kraftstoff und Adblue fassen 150 bzw. 14 Liter und ermöglichen lange Arbeitstage ohne Tankstopp. Und ganz wichtig: Bei dem auf maximale Wartungsfreundlichkeit ausgelegten Luxxum bleibt die Arbeitszeit für Stall oder Feld – nicht für die Wartung.

Case IH hat eine lange Tradition bei innovativen Designs, auch der neue Luxxum macht da keine Ausnahme. Es wurden kernige Leistung und Zuverlässigkeit mit einer Ausstattungsvielfalt kombiniert, die bisher nur für größere Modelle verfügbar war. Die Motorleistung im Schlüsselbereich von 100 bis 120 PS, eine höhere Nutzlast sowie die umfassende Ausstattung unterstreichen die Premiumrolle, die der Luxxum einnimmt. Der Luxxum richtet sich damit an Betriebsleiter, die die Früchte harter Arbeit aus eigener Erfahrung zu schätzen wissen. Case IH weiß, dass die Größe eines Betriebs in keinem Zusammenhang mit dem Engagement oder mit der harten Arbeit steht, die für den Erfolg nötig ist. Genau wie ihre Berufskollegen in größeren Betrieben benötigen auch sie zuverlässige, vielseitige, komfortable und leistungsstarke Traktoren – nur mit kompakteren Abmessungen, die zu den Anforderungen ihrer Betriebe passen. Und mit diesem Leistungsversprechen tritt der neue Case IH Luxxum an.

DIE MULTICONTROLLER-BEDIENARMLEHNE ERLEICHTERT DIE ARBEIT

Mit dem neuen Luxxum sind die bekannten und bewährten Vorteile der Case IH Multicontroller-Bedienarmlehne jetzt in einer neuen Leistungsklasse verfügbar. Der auf zahlreichen Case IH Traktoren des oberen PS-Segments bewährte Multicontroller wurde jetzt von unsere Konstrukteuren zum ersten Mal mit seinem vollen Leistungsumfang auf ein Case IH Modell dieser Leistungsklasse eingebaut. Die herausragende Funktion ist der Joystick an sich, der perfekt in der Hand liegt und die Bedienung zahlreicher Schlüsselfunktionen des Traktors mit einem Tastendruck oder einer Daumenbewegung ermöglicht. So zum Beispiel die Wendeschaltung, das Schalten der Gänge und die Betätigung der hydraulischen Zusatzsteuergeräte. Darüber hinaus besitzt die Armlehne einen separaten Steuergeräte-Joystick, mit dem sich die hydraulischen Funktionen absolut einfach bedienen lassen, ein doppeltes Handgas für die Einstellung von Mindest- und Höchstdrehzahlen des Motors – beispielsweise am Vorgewende – und Schnellbedientasten für das Heckhubwerk. Sich häufig wiederholende Arbeitsschritte lassen sich jetzt weitgehend vereinfachen, so dass der Fahrer weniger ermüdet und seine Arbeitszeit produktiver nutzen kann.

Ebenfalls auf der Multicontroller-Armlehne angeordnet ist die Taste für die automatische Schaltung der Gänge bei Straßenfahrt. Sie übernimmt das Schalten der Gänge, während der Traktor fährt. Der Fahrer braucht nur das Gaspedal zu treten, und die Gänge und Ganggruppen werden schrittweise durchgeschaltet – aus dem Stillstand bis zur Höchstgeschwindigkeit von 40 km/h. Zur Feinabstimmung kann der Fahrer die Schaltepunkte mit dem doppelten Handgas einstellen, und maximale Sicherheit bei Bergabfahrten ist im Automatikmodus dadurch gewährleistet, dass sich das Hochschalten mit der Vorwärts-Wendeschalttaste von Hand übersteuern lässt.



NEUES DESIGN BEDEUTET BESSERE BALLENPRESSEN IN DER NÄCHSTEN SAISON

Die neue Festkammerballenpressen-Baureihe RB545 wurde für die Saison 2017 komplett überarbeitet. Dabei wurden verschiedene Neuerungen eingeführt, die sich entscheidend auf Leistung, Effizienz und Wartung auswirken. Die neuen Rundballenpressen oder Silage Pack-Wickelkombinationen sind die idealen Silagemaschinen zur problemlosen Verarbeitung aller Arten von Erntegut.



Die neueste Generation der Festkammer-Rundballenpressen von Case IH für die Saison 2017 steht in den Startlöchern: das Modell RB 545 für Ballenmaße von 122 x 125 cm und die RB 545 Silage Pack-Wickelkombination wurden in verschiedenen Bereichen entscheidend überarbeitet. Sie werden durch die deutlich modifizierte RB 544 Silage-Pack HD ergänzt, die noch dichtere Ballen in den Abmessungen 122 x 135 liefert. Mit diesem neuen Line-Up verfügt Case IH nun über eine vollständige Palette von hochmodernen Ballenpressen mit fester oder variabler Kammer, um den Anforderungen jedes Betriebs gerecht zu werden.

RB 545 UND RB 545 SILAGE PACK

Zu den vielfältigen Neuerungen bei der RB 545 Baureihe gehört zunächst die neue, 220 cm breite Pick-up, die sich bereits bei den variablen Pressen bewährt hat. Die

fünf Zinkenträger und die Stahlzinken mit 5,5 mm Durchmesser nehmen das Erntegut sauber und verlustfrei auf. Der serienmäßige Schwadniederhalter passt sich dabei optimal dem Schwad an, sorgt für einen gleichmäßigen Druck auf das Erntegut und unterstützt so dessen Fluss über die Pick-up. Verfügbar sind feste und nachlaufende Tasträder; beide Varianten lassen sich einfach und ohne Werkzeug einstellen bzw. bei verkehrsrechtlichen Vorgaben auch an- und abbauen.

STARKER ANTRIEB, EFFIZIENTE ERNTE

Die Leistungsfähigkeit des Antriebsstrangs wurde weiter gesteigert und für höchste Belastungen ausgelegt. Dazu tragen auch die neuen Antriebsketten für Rotor und Presskammer bei. Starke Federn sorgen zusammen mit zwei Hydraulikzylindern dafür, dass die Pick-up verlässlich und bodenschonend der Geländekontur folgt.

SCHNEIDROTOR MIT MANUELLER MESSERSELEKTION

Ein Schneidrotor mit 20 Messern und einer Schnittlänge von 52 mm gehört zur Standardausstattung. Dank dem standard-

mäßigen Klappboden, der von der Kabine aus bedient werden kann und eine bis zu 120 mm breite Öffnung freigibt, lassen sich mögliche Verstopfungen schnell und einfach in Richtung Presskammer auswerfen. Eine spezielle Geometrie erzeugt einen doppelten Öffnungseffekt, mit der größeren Öffnung an der Bodenseite im Vergleich zur Vorderseite. Mit der manuell einstellbaren Messerbank können je nach Arbeitsbedingungen zwei Gruppen zu je 10 oder alle 20 Messer gleichzeitig aktiviert werden. Mit den zwei Gruppen ist der Wechsel zu einem neuen scharfen Messersatz über einen Drehknopf auf der linken Seite der Presse im Nu erledigt. Alternativ zur neuen standardmäßigen Bodenklappe kann der Rotor als Entkupplungssystem bestellt werden. Im Falle einer Verstopfung kann der Ballen in der Kammer so mit einem Netz umwickelt und bei ausgekuppelter Pick-up und Rotor ausgeworfen werden.

NEUE PRESSWALZEN HALTEN DEN BALLEN „IN SCHWUNG“

Die neuen kaltgeformten Presswalzen verfügen jetzt über zehn statt bisher vier Ausbuchtungen und sorgen so für mehr Grip

und eine effektivere Drehung der Ballen beim Pressen. Das ermöglicht einen gleichmäßigeren und besseren Pressvorgang. Die Freiräume zwischen den einzelnen Presswalzen wurden weitgehend geschlossen. Zusätzlich sorgt ein neues Klappmesser hinter dem Schneidrotor dafür, dass Wickelfolie, die eventuell von dem Rotor erfasst werden könnte, keine Verstopfung verursacht.

NEUES SYSTEM ZUR NETZBINDUNG

In den RB 545 Rundballenpressen kommt jetzt ein Duckbill-System zur Netzvorwicklung der Ballen zum Einsatz. Das 1,3 Meter breite Netz umfasst die Kanten der Ballen und verhindert so Materialverluste aus der Ballenkante. Das neue System arbeitet mit einer etwa 20 Prozent höheren Geschwindigkeit: auch das ist ein Beitrag zur größeren Produktivität der neuen Baureihe. Die Netzrollen können leicht von der Seite aus eingespannt werden; hier ist auch Platz für zwei Ersatzrollen. Auch bei der neuen Netzvorwicklung der RB 545 Silage Pack kommt ein 1,23 oder 1,3 m breites Netz zum Einsatz. Die Ballen können für einen wirksameren Schutz des Ernteguts aber auch mit einer 1,23 bis 1,4 m breiten Plastikfolie vorgewickelt werden – dies verbessert den Luftausschluss und somit die Qualität von Silageballen, die anschließend vollständig eingewickelt werden. Und da nur die Kanten umfasst sind, wenn der Ballen die Presskammer verlässt, wird die gesamte Wickelzeit verringert. Für mehr Effizienz sorgen auf der RB 545 Silage Pack zwei separate, geschützte Staufächer, in denen ein Vorrat von weiteren zehn 750-mm-Folienrollen mitgeführt werden kann.

ELEKTRONIK UND SOFTWARE AUF DEM NEUESTEN STAND

ISOBUS-Funktionalität ist Standard bei der neuen RB 545 Baureihe, die Presse kann mit und ohne AFS 700 Monitor geordert werden. In Kombination mit der optional verfügbaren Kamera am Heck der Ballenpresse hat der Fahrer auf dem Monitor so stets den bestmöglichen Überblick. Auch eine Vielzahl von neuen Software-Features trägt zu dem perfekten Betrieb der Presse bei; dazu gehören etwa die vollständige Visualisierung des Press- und Wickelvorgangs, ein Speicher für die vorangegangenen 25 Jobs sowie vielfältige Einstellungs- und Diagnosemöglichkeiten. Wenn die Ballen bei der RB 545 Silage Pack nicht mit Folie gewickelt werden, kann der Wickeltisch als Zwischenablage für einen fertigen Ballen genutzt, und es können immer zwei Ballen parallel abgelegt werden.

NUTZERFREUNDLICHKEIT IM FOKUS

Die Nutzerfreundlichkeit der neuen RB 545 Baureihe zeigt sich auch an weiteren Details zur Verbesserung des Zugangs. Die Leitern bleiben an der Deichsel montiert, aber die Plattform ist jetzt mit dem Querträger der Presse verbunden. Das ermöglicht bei der Arbeit im Feld einen stärkeren Lenkeinschlag und sorgt so für zusätzliche Flexibilität. Zur Verbesserung der Sicherheit und der Handhabung dreht der optional verfügbare Ballenwender den Ballen beim Absetzen um eine Vierteldrehung, so können sie in hügeligem Gelände nicht wegrollen. Dieser bislang als Kufe ausgestattete Ballenwender verfügt jetzt über ein Rad, um die Ballen sanft zu drehen. Der Ballenwender kann für den Stra-

ßentransport mühelos eingeklappt werden. Für mehr Bodenschutz wird bei der RB 545 Silage Pack die bisher angebotene Reifengröße durch größere und bodenschonendere Reifen der Dimension 560/45x22,5 ersetzt.

RB 544 SILAGE PACK HD: JETZT NOCH LEISTUNGSFÄHIGER

Auch bei der Rundballenpresse RB 544 Silage Pack HD wurden für die Saison 2017 maßgebliche Details optimiert. Dazu zählen Modifikationen an der Pick-up, bei der die Neugestaltung des rückwärtigen Bereichs wirksam den Stau von Erntegut verhindert, unterstützt durch die vergrößerten Durchlässe der Pick-up-Zinken. Eine deutliche Effizienzsteigerung erfährt die RB 544 Silage Pack HD insbesondere aus dem beschleunigten Ballentransfer aus der Presskammer auf den Wickeltisch. Gerade einmal 4 Sekunden dauert dieser Vorgang jetzt – und ermöglicht damit eine um bis zu fünf Prozent höhere Leistung der Presse. Ein neuer Sensor an dem Transfertisch sorgt schließlich für eine verbesserte Erkennung vorgewickelter Ballen und vermeidet so mögliche Schäden an der Folie.



MAGNUM IST LAUT „PROFI“ EIN FELDMEISTER

Die Autoren der Fachzeitschrift „Profi“ zeigten sich in der August-Ausgabe vom Magnum 380 CVX beeindruckt und verliehen ihm den Titel „Feld-Meister“. Im detaillierten Testbericht, der sich auf die DLG-Testergebnisse stützt, wird die Zugleistung von 255 kW besonders hervorgehoben – das ist der höchste Wert, der je von einem herkömmlichen Traktor im Test erreicht wurde. Mit Lob wurden auch das CVX-Getriebe, die Hydraulik (282 l/min), die drei Geschwindigkeitsbereiche und der Komfort in der Kabine bedacht.

Beim Verbrauchstest setzte der Magnum ebenfalls eine neue Rekordmarke: er verbrauchte (mit Boost) nur 252 Gramm Dieselkraftstoff pro kWh – dieser Rekord hatte indessen nicht lange Bestand, wie Sie auf Seite 23 sehen können!

CASE IH IST WELTWEIT UNTERWEGS

Case IH hat acht Kurzfilme produziert, in denen Landwirte aus der ganzen Welt darüber berichten, welche Herausforderungen sie zu bewältigen haben und wie Case IH ihnen dabei hilft. Die Drei-Minuten-Filme auf YouTube zeigen etwa die Milchviehhaltung in Frankreich, den Zuckerrohranbau in Simbabwe, den Sojabohnenanbau in den USA, den Maisanbau in China und den AFS-Einsatz in Deutschland. „Trotz aller Unterschiede war eines bei allen Landwirten

gleich: der Stolz auf ihre tägliche Arbeit und der Stolz darauf, dass sie die Welt ernähren. Dieser Stolz ist hart erarbeitet. Sie müssen eine Unzahl von Einflussfaktoren unter einen Hut bringen, damit Nahrung auf den Tisch kommt, und sie schaffen das mit bemerkenswerter Zuverlässigkeit. Wir von Case IH fühlen uns geehrt, dass alle diese Landwirte bei ihrer bewundernswerten Arbeit unsere Maschinen einsetzen“, so Markenpräsident Andreas Klausner. Sie können sich die Filme auf YouTube ansehen unter ‚Case IH: Out in the Field‘.

YouTube



NEUER LOOK UND NEUE FEATURES FÜR DIE MAXXUM-BAUREIHE

Der Case IH Maxxum erscheint in der nächsten Saison in einem neuen, unverwechselbaren Look. Die gesamte Baureihe erhält ein frisches Design und eine verbesserte Arbeitsscheinwerferkonfiguration auf dem Dach. Aber neben dem Offensichtlichen gibt es noch viele weitere neue Eigenschaften, die dem Besitzer einen deutlichen Mehrwert bieten.

Mit der neuesten Generation der Maxxum-Baureihe hat Case IH eine neue Modellpalette für das Kernsegment des Traktormarktes in den Startlöchern, die populäre Motorkonfigurationen und ein ganzes Bündel an Spezifikationsebenen umfasst, so dass sichergestellt ist, dass jeder Kunde und jedes Unternehmen das richtige Fahrzeug findet. Die neuen Traktoren sind in drei Modellvarianten lieferbar: Maxxum, Maxxum Multicontroller (MC) und der stufenlose Maxxum CVX. In jeder Baureihe gibt es vier Modelle mit Vierzylinder-Motoren und Leistungen zwischen 115 und 145 PS und Maximalleistungen einschließlich Zapfwellen-/Transportboost von 145, 155, 168 und 175 PS. Dazu kommen noch die zwei Sechszylindermodelle Maxxum 150 und Maxxum 150 MC mit einer Nennleistung von 145 PS (179 PS mit Boost). Der Modellwechsel wurde bereits im Juli 2016 mit den beiden Sechszylindertraktoren eingeleitet; er wird bis zum ersten Quartal 2017 mit den übrigen Modellen komplettiert.

FRISCHES, DYNAMISCHES DESIGN – UND VIELES MEHR!

Nach der Überarbeitung begeistert der neue Maxxum auf den ersten Blick mit einem frischen und dynamischen Design von Haube und Kabinendach. Aber es geht um mehr als nur gutes Aussehen: die neue Konfiguration mit überarbeiteten Fahrlicht- und Arbeitsscheinwerfern verbessert die Beleuchtung bei Nacharbeiten – ob auf der Straße oder auf dem Feld. Die jetzt einteilige Frontscheibe und das Hochsichtfenster gewähren gerade bei Frontladerarbeiten perfekte Sicht nach vorne.

KRAFT IN LEISTUNG UMSETZEN

Abgesehen von dem neuen Front-End-Styling folgt auch die neue Maxxum-Baureihe mit dem Diesel-Oxidationskatalysator (DOC) und der Selektiven Katalytischen Reduktion (SCR) dem Efficient-Power-Konzept von Case IH und überzeugt mit entsprechend sparsamem Verbrauch, geringen Emissionen

und hoher Effizienz. Die Maxxum Vierzylinder-Modelle sind mit einem 4,5 l NEF-Motor und die Sechszylinder-Modelle mit einem 6,7 l NEF-Motor – beide von der konzern-eigenen Tochter FPT Industrial – ausgestattet. Diese Kraftpakete erreichen die europäische Abgasnorm der Stufe IV mit dem bewährten Case IH Hi-eSCR only-System und bieten so auch ohne gesonderten Partikelfilter beste Wirtschaftlichkeit und Leistung bei optimaler Kraftstoffeffizienz und entsprechender Schonung der Umwelt.

AUS SICHT DES NUTZERS OPTIMIERT

Das Innendesign der Maxxum-Kabine folgt konsequent der Case IH-Philosophie: einen so geräuscharmen, komfortablen und intuitiv zu bedienenden Arbeitsplatz wie möglich für die Fahrer zu schaffen. Nicht umsonst ist die Kabine der Maxxum Baureihe in puncto Komfort und Platzangebot Klassenbesten. Neben dem aufgewerteten Lenkrad gibt es eine breite Palette von Sitzoptionen:



neben dem Standardsitz stehen auch die Sitzvarianten Deluxe Comfort und Deluxe Leder zur Verfügung. Dazu kommen die benutzerfreundlichen Case IH-Merkmale wie die Instrumentierung in der A-Säule und die Multicontroller-Armlehne. Die tägliche Arbeit wird durch Case IH-Features wie ISOBUS Klasse II beim Maxxum CVX und Klasse III beim HMC II Vorgewendemanagement spürbar erleichtert.

Aber Komfort kommt auch aus externen Quellen. Ein zweiter Druckspeicher an der Vorderachse sorgt für eine optimierte Federwirkung und steigert so nicht nur den Komfort bei Straßenfahrt, sondern auch spürbar die Traktion im Feld. Zu dem hohen Fahrkomfort tragen weiterhin die Kabinenfederung und der auf 2,64 Meter verlängerte Radstand der Maxxum Modelle bei; dabei bleibt der gewohnt enge Wendekreis erhalten.

STARKE DETAILS

Zu den vielfältigen Neuerungen bei der Maxxum Baureihe zählen beispielsweise die hinteren Kotflügel: Sie überdecken die Reifen vollständig und ermöglichen jetzt auch die Montage von Reifen der Größe 650/65R38. Mit einem zulässigen Gesamtgewicht von 9,5 Tonnen bewältigt der Maxxum auch große und schwere Anbaugeräte mühelos, wobei die elektronische Schwingungstilgung Wippbewegungen von Anbaugeräten in der Heckhydraulik unterbindet. Ein weiteres cleveres Detail: die Steuergeräte im Heck sind jetzt für eine bessere Erreichbarkeit links und rechts des Oberlenkers platziert und die Deckel der Steuergeräte wurden für eine leichtere Handhabung farblich gekennzeichnet. Während der Maxxum als kostengünstiges Einstiegsmodell mit bis zu vier mechanischen Steuergeräten ausgestattet ist, fahren der Maxxum MC und der Maxxum CVX mit elektrischen Steuergeräten und der bewährten Multicontroller-Armlehne vor. Für alle Maxxum-Modelle lässt sich mit den verfügbaren Beleuchtungsoptionen bis hin zu dem 360°-LED-Paket auch nach Einbruch der Dunkelheit ein taghelles Arbeitsumfeld gewährleisten.

Beim Maxxum und dem Maxxum MC bringen wahlweise ein 17 x 16 (40 km/h) oder 17 x 16 (50 km/h) vierfach Semi-Powershift oder ein 32 x 32 Getriebe mit Kriechganggetriebe die Kraft des Motors effizient auf den Boden. Der Maxxum CVX überzeugt schon in der Standardausstattung mit dem bewährten Stufenlosgetriebe, plus automatischem Produktivitätsmanagement der Motordrehzahl und des Übersetzungsverhältnisses für perfekte Kraftstoffeffizienz und Leistung,

und ECO Drive – einem geteilten Handgas, das eine Einstellung der minimalen und maximalen Motordrehzahlen ermöglicht. Die jetzt bei dem Maxxum erstmals verfügbare Motorbremse schont die Achsbremsen bei Bergabfahrten. Die großen Tanks mit einem Fassungsvermögen von 195 (Standard) und 220 Litern (Option) bei dem Maxxum bzw. 220 (Standard) und 230 Litern (Option) bei Maxxum MC sowie Maxxum CVX ermöglichen zusammen mit dem 39,5 Liter fassenden Adblue-Tank und der Kraftstoffeffizienz der FPT-Motoren lange und produktive Arbeitstage im Feld.

AFS, HMC UND ISOBUS

Natürlich sind bei den Case IH Maxxum-Modellen auch die Vorteile der Advanced Farming Systems (AFS) nutzbar. Maxxum MC- und Maxxum CVX-Modelle sind bereits ab Werk für AFS AccuGuide vorgerüstet und mit einem AFS Pro 700 Monitor ausgestattet. Damit kann hier schon vor der Auslieferung an die Kunden bei dem Händler das vollautomatische und vollintegrierte GPS/GLONASS-Spurführungssystem installiert werden, das mit dem jeweiligen lokalen RTK+ Signal eine wiederholbare Genauigkeit bis auf 2,5 cm ermöglicht. Dank der integrierten xFill-App überbrückt das System sogar den Ausfall der lokalen Signalstation für bis zu 20 Minuten.

Die Maxxum-Modelle können auch mit dem Vorgewendemanagement HMC II von Case IH ausgestattet werden. Dieses System ermöglicht das Aufzeichnen und Automatisieren von sich wiederholenden Arbeitsschritten auf dem Vorgewende. Die auf den Maxxum CVX-Modellen verfügbare Ausstattung mit ISOBUS Klasse III geht da noch einen Schritt weiter: Kompatible Anbaugeräte können hier einzelne Funktionen des Traktors wie etwa die Vorwärts- und die Zapfwellengeschwindigkeit oder das Heckhubwerk steuern. Damit wird ein weiterer Boost für Leistung, Produktivität und den täglichen Durchsatz erreicht.

FLEXIBEL VON A BIS Z

Alle Maxxum-Modelle sind für den Frontladeinsatz vorgerüstet verfügbar. Dabei bieten der breitere Frontladerrahmen und die neue einteilige Frontscheibe eine hervorragende Sicht auf die Arbeitsgeräte und den Arbeitsraum: Der Lenkeinschlag von 43° (mit Vorderreifen der Dimension 480/65 R28) macht den Maxxum mit einem Wenderadius von 5,5 Metern zu einem äußerst beweglichen und vielseitig einsetzbaren Traktor.



DER NEUE CASE IH MAXXUM AUF EINEM BLICK:

1. Dynamisches neues Design
2. Vier- und Sechszylinder-Alternativen für die Top-Modelle
3. Geräumigste Kabine seiner Klasse mit einteiliger Frontscheibe und Hochsichtdach für optimalen Überblick auch bei Frontladerarbeiten
4. Maximaler Komfort mit Vorderachs- und Kabinenfederung sowie unterschiedlichen Sitzvarianten
5. Ergonomisch gestaltete Multicontroller-Armlehne für leichte Bedienung (MC- und CVX-Modelle)
6. Perfekte 360°-Ausleuchtung mit bis zu 16 LED-Arbeitscheinwerfern
7. Hohe Effizienz: DOC plus Hi-eSCR für maximale Effizienz und niedrigen Kraftstoffverbrauch
8. Jetzt verfügbar mit neuer, breiterer Frontladerschwinge für maximale Sichtbarkeit und leichte Demontage
9. Bis zu drei Zapfwellengeschwindigkeiten
10. ISOBUS-Klasse-II bzw. Klasse III zur Steuerung der Arbeitsgeräte – beim Maxxum CVX
11. Vorgewendemanagement HMC II für entspanntes und effizientes Arbeiten
12. Neue Platzierung der Steuergeräte mit farblich gekennzeichneten Deckeln für leichtere Handhabung
13. Maxxum MC- und Maxxum CVX-Modelle bereits ab Werk für AFS AccuGuide vorgerüstet und mit AFS Pro 700 Monitor ausgestattet

Einige Magnum-Kunden sagten, dass sie mit größeren Reifendimensionen die Heckbetätigung kaum mehr erreichen konnten. Dieser Hinweis floss in das Design der Heckkotflügel des Optum ein und wird auch beim zukünftigen Magnum berücksichtigt.



KUNDENFEEDBACK ALS ANTRIEB DER TECHNISCHEN ENTWICKLUNG BEI CASE IH

Hinter jeder neuen Baureihe, jedem neuen Modell und jedem Update im Rahmen der kontinuierlichen Produktverbesserung steht bei Case IH ein klar definiertes Konzept, das komplett auf die Kundenanforderungen fokussiert ist.

FarmForum wollte mehr darüber erfahren und hat nachgefragt.

Die Entwicklung der Case IH Traktoren, Erntemaschinen und Ausrüstungskomponenten wird von zahlreichen Personen begleitet - angefangen von unseren Konstruktions-, Ingenieurs- und Fertigungs-Teams bis hin zu den Zulieferern kleinerer Zukaufteile. Wenn es jedoch im Praxiseinsatz vor Ort darum geht, herauszufinden, was wirklich funktioniert und in die Endfertigung übernommen wird, zählt vor allem eine Meinung - die des Kunden. Darauf basiert das Konzept der Case IH Kundentage, erklärt uns Dan Stuart, Case IH Produktmarketing-Manager für Hochleistungstraktoren in Europa, dem Mittleren Osten und Afrika. Als entscheidender Schritt des Entwicklungsprozesses sollen Befragungen, Probefahrten und das Sammeln von Feedback sicherstellen, dass Eigentümer und Anwender von Case IH Maschinen den entscheidenden Beitrag zur Weiterentwicklung der Produkte leisten. „Bei den Kundentagen geht es jedoch nicht nur darum, was unsere Kunden von unseren Maschinen halten - es geht auch um die

Meinung der anderen Beteiligten“, sagt Dan. „Wir sprechen auch mit den Besitzern anderer Maschinen, um zu erfahren, was sie gut finden und was nicht. Es geht dabei immer um die Maschinen, mit denen sie arbeiten, und um vergleichbare Case IH Modelle. Wir möchten nicht nur Case IH Bestandskunden halten, indem wir sicherstellen, dass wir ihre Erwartungen erfüllen und übertreffen, sondern wir möchten auch Neukunden für Case IH Maschinen gewinnen. Also hören wir ihnen zu und nehmen ihre Meinung über die Vorzüge und Nachteile unserer Maschinen sowie der Maschinen der Wettbewerber sehr ernst.“

„Das Kundentage-Programm beginnt schon in der Phase, in der sich neue Produkte und maßgebliche Updates noch in der Entwicklung befinden und wo validiert werden muss, wie weiter verfahren werden soll“, erklärt uns Dan. „Das Programm ist nur eine von vielen Möglichkeiten, um Informationen von Teilnehmern zu sammeln, jedoch mit die

wichtigste, denn dabei kommen Case IH und seine Kunden vor Ort zusammen“, führt er weiter aus. „Sobald ein Maschinenprojekt Form annimmt und wir eine Vorstellung davon gewinnen, welche Vorgaben das Produkt erfüllen soll, laden wir die Kunden ein. Sie unterstützen damit die Produktentwicklung und ermöglichen uns, ihre täglichen Herausforderungen besser zu verstehen. Durch ihr Feedback erfahren wir, was der Markt wünscht. Dabei berücksichtigen wir nicht nur die Anforderungen in einem bestimmten Land oder Sektor, sondern die Notwendigkeiten vieler unterschiedlicher landwirtschaftlicher Praktiken weltweit. Bei den Kundentagen zur Traktorentwicklung wird nicht nur die Konstruktion des Traktors, sondern auch die Arbeitsgeräte berücksichtigt“, erläutert uns Dan. „Wir halten also nicht nur unsere Traktoren im Blick, sondern auch die Performance der möglichen Traktor-Geräte-Kombinationen, um sicherzustellen, dass unsere Modelle perfekt mit den unterschiedlichsten Ma-

schinen anderer Landmaschinenhersteller zusammenarbeiten. Zur Vorbereitung unserer Kundentage gehört daher auch der kontinuierliche Dialog mit den Landmaschinenherstellern, um zu erfahren, wie ihre Entwicklungspläne im Detail aussehen. Jeder Kundentag ist ein echter Praxistest auf dem Feld, beim dem die Arbeitsumgebung vollständig nachgebildet wird und die Kunden Case IH Traktoren und andere Maschinen probefahren. Um sicherzustellen, dass das Feedback unbeeinflusst und ohne Druck abgegeben wird, ziehen wir ein unabhängiges Marktforschungsinstitut hinzu. „Wir möchten wissen, was Kunden sehen, denken und fühlen, wenn sie die Maschinen bedienen. Und wir möchten so viel wie möglich darüber erfahren, was sie von den Maschinen bei den Kundentagen halten und wie ihre Erfahrungen bei der täglichen Arbeit mit ihren Maschinen sind“, sagt uns Dan.

„Was während der Testfahrt einer Maschine ein unbedeutendes Detail zu sein scheint, kann zu einem Problem für den Fahrer werden, wenn er über viele Tage eines Jahres jeweils lange Stunden auf dem Fahrersitz verbringt. Daher konzentrieren wir uns auf jedes einzelne Detail und beziehen auch unsere Zulieferer für Komponenten wie Schaltgetriebe oder Fahrersitze in den Prozess mit ein. Nur so können wir sicherstellen, dass Bedienung, Qualität, präzise Verarbeitung und Finish der Komponenten zusammenwirken und die gesamte Maschine als solides und qualitativ hochwertiges Präzisionsserzeugnis wahrgenommen wird.“

Schriftliche Aufzeichnungen dienen dazu, das Feedback zur Produktentwicklung zu beurteilen und zu quantifizieren. Wir konnten feststellen, dass die Kunden bereitwillig Rückmeldung zu unseren Maschinen liefern, und wir sind natürlich auch sehr interessiert, diese zu erhalten - positive wie auch negative Beurteilungen. Informationssammlung und Befragungen werden zwar von unabhängigen Interviewern durchgeführt, doch sind auch unsere Mitarbeiter vor Ort. Dazu zählen die Case IH Team-Mitglieder bis hin zu den leitenden Konstruktions- und Plattform-Ingenieuren sowie die Mitarbeiter der Zulieferer.

Um sicherzustellen, dass alle Aspekte der Kundenanforderungen abgedeckt werden, nehmen an einem Kundentag jeweils fünf bis sechs Kunden teil und es werden mehrere dieser Veranstaltungen pro Jahr durchgeführt. Aber es sind nicht nur die europäischen Teilnehmer, die Feedback an die Konstrukteure und Ingenieure in St. Valentin für die Baureihen Luxxum, Maxxum, Puma und Optum, in Racine für die Magnum oder in Fargo für die Steiger/Quadtrac-Traktoren liefern. Vergleichbare Kundentage finden weltweit statt, um zu gewährleisten, dass die Weiterentwicklungen der Case IH Maschinen die Anforderungen der Anwender auf der ganzen Welt erfüllen. Den Abschluss jeder Veranstaltung bildet ein kurzes Briefing mit den Interviewern und anwesenden Case IH Mitarbeitern, bei dem die Aussagen der Teilnehmer abgeglichen werden, um die Ergebnisse anschließend besser analysieren zu können. Wir bewerten ebenfalls das mündliche Feedback, indem wir die Beanstandungen oder Bedenken der Praktiker zusammenzufassen.

Einiges davon haben wir vielleicht erwartet, während uns andere Aussagen überraschen. Wir können diese wertvollen Informationen nutzen, um die Entwicklung der Maschinen voranzutreiben, indem wir die Rückmeldung in strukturierter Form an unsere Konstrukteure, Ingenieure und Zulieferer weiterleiten. Das Programm der Kundentage ist eine permanente Einrichtung, denn kurz nach der Markteinführung einer neuen Maschine beginnt der Vorgang der Weiterentwicklung und Verbesserungen erneut“, erläutert Dan.

„So setzen wir beispielsweise für die Traktorbaureihe Optum, die erst vor gut einem Jahr am Markt eingeführt wurde, schon jetzt das Kundenfeedback aus den Kundentagen ein, um neue Konzepte zu entwickeln und zu testen. Darüber hinaus können bestimmte Weiterentwicklungen einer Baureihe oft auch auf andere Traktorbaureihen übertragen werden - und zwar entweder sofort oder zu einem späteren Zeitpunkt. So ist letztendlich der Kunde für die Entwicklung des Case IH Produktangebots verantwortlich. Daher bleibt es unser wichtigstes Ziel, Maschinen zu bauen, die unsere Kunden dabei unterstützen, in ihrem Tätigkeitsbereich noch erfolgreicher zu sein.“



FPT INTERNATIONAL ÜBERTRIFFT EMISSIONSVORGABEN

Case IH profitiert vom Know-how des Motorspezialisten FPT Industrial, der ebenfalls zur Unternehmensgruppe von CNH Industrial gehört. Durch diese enge Zusammenarbeit wird eine perfekte Abstimmung und nahtlose Integration der Motoren in die Maschinen sichergestellt. Eine der größten Herausforderungen der vergangenen Monate war die Entwicklung und Erprobung der zur Erfüllung der Emissionsstufe IV erforderlichen Abgastechnik. Durch engagierte Teamarbeit wurde schließlich eine Lösung hervorgebracht, die nicht nur sauberer ist, sondern auch einen beträchtlichen Kundennutzen bietet.

„Die Partikelemissionen mussten zwar nicht weiter gesenkt werden; dafür erforderte der Übergang von Stufe IIIb zu Stufe IV jedoch eine nochmalige Reduzierung des Stickoxidausstoßes um 80 Prozent“, so Diego Rotti, Produktmanager für Off-Road-Industriemotoren bei FPT Industrial. „Um dies zu erreichen, musste bei dem im Luxxum verbauten Vierzylindermotor die Kombination aus Oxidationskatalysator (DOC) und Partikelfilter (DPF) durch eine Kombination aus DOC und selektiver katalytischer Reduktion in Form unseres wartungsfreien Hi-eSCR-Kompakt-systems ersetzt werden. „Zusätzlich haben wir eine Common-Rail-Hochdruckeinspritzung (1.800 bar) der zweiten Generation und einen weiterentwickelten 16-Ventil-Zylinderkopf eingebaut. Letzterer ermöglicht eine erhöhte Frischluftzufuhr und damit eine bessere Verbrennung. Darüber hinaus haben wir den Anteil des rückgeführten Abgases von 25 % auf 10 % reduziert, um den Wirkungsgrad und die Kompaktheit des Gesamtsystems zu maximieren. „Durch diese Maßnahmen wurde der Kraftstoffverbrauch deutlich verringert; außerdem haben wir den Wartungsbedarf minimiert - mit einem Ölwechselintervall von 600 Stunden und einem wartungsfreien Nachbehandlungssystem.“

FPT Industrial arbeitet seit über zehn Jahren an der SCR-Technik und verfügt über entsprechend viel Erfahrung. Der erste Dieselmotor mit einem SCR-System von FPT Industrial wurde 2005 gebaut; seither wurden mehr als 650.000 FPT-Industrial-Motoren mit dieser Technik verkauft. „Mit acht patentierten Lösungen, die eine NOx-Umwandlungseffizienz von bis zu 98 % ermöglichen - darunter das „Feed-Forward“-Konzept zur Harnstoffdosierung - sowie einer optimierten Strömungsdynamik und Sensoren zur vollständigen Überwachung des Dosiervorgangs sind der F5C-Motor und das Nachbehandlungssystem bestens gerüstet, um die Kundenanforderungen an einen Traktor dieser Größe zu erfüllen.“



HEUTE DIE MASCHINEN VON MORGEN ENTWERFEN



Das Thema Design wird auch für Landmaschinenhersteller zunehmend wichtiger. In diesem Bereich hält CNH Industrial eine Sonderstellung, denn die umfassende Erfahrung seines Designer-Teams spannt einen Bogen von Land- und Baumaschinen über Lkws bis zum Automobilsektor.



FarmForum sprach mit Design Director David Wilkie, um mehr über die Rolle guten Designs, seinen Hintergrund und die Arbeit seines Teams zu erfahren.



„Gutes Design, das sind zwei Dinge: Es sorgt dafür, dass Produkte funktionell sind und einwandfrei funktionieren, aber es verleiht ihnen auch Charakter und Charme, so dass es Freude macht, sie zu besitzen und mit ihnen zu arbeiten,“ erklärt uns David Wilkie, Direktor des CNH Industrial Design Center, enthusiastisch.

Die italienische Stadt Turin – sein neues Zuhause – ist geographisch und kulturell ziemlich weit von seiner Heimat Schottland entfernt, wo er an der Charles Rennie Mackintosh School of Art in Glasgow mit Auszeichnung seinen Abschluss in Industriedesign machte. „Glasgow war zu jener Zeit eine ruppige Industriestadt, Automobile galten als unnützlich – Industriemaschinen waren viel wichtiger. Doch obwohl er als erstes Projekt einen Bagger zeichnete, waren Automobile damals seine große Leidenschaft. „Ein Praktikum bei Ogle Design England war die Grundlage für meinen Master-Abschluss in Automobil-Design am Royal College of Art in London, gesponsert von der Ford Motor Company. Danach arbeitete ich für PSA Peugeot Citroën. Paris war wunderbar, aber ich wollte schon immer nach Italien. 1988 bewarb ich mich bei der berühmten Carrozzeria Ghia in Turin.

Ich blieb 15 Jahre bei Ghia; in dieser Zeit wurde am Advanced Design Studio für Ford gearbeitet. Ich war an vielen Konzeptentwicklungen beteiligt und verantwortlich für das Design des Ford StreetKa. 2003 ging ich zu Stile Bertone, zuerst als Direktor für Interieur Design und schließlich als Design Direktor. Nach fünf fantastischen Jahren bei Bertone arbeitete ich für 'Mindset' in der Schweiz und dem Spezialfahrzeug-Hersteller

Mia Electric. Dann bot mir CNH Industrial 2014 den Posten als Design Director an, der mir die wunderbare Möglichkeit gibt, meine Kenntnisse aus dem Automobilbereich auf Landmaschinen, Baumaschinen und Lkws zu übertragen. Ich bin jetzt für die Design-Teams in Turin und Modena in Italien, in Burr Ridge bei Chicago in den USA, sowie in Lyon, Frankreich verantwortlich. Wir arbeiten für 62 Produktionsstätten und 49 Kompetenzzentren von CNH Industrial weltweit, so dass ich in meinem Job häufig reisen muss.“

HUNDERTPROZENTIGE FUNKTIONALITÄT

CNH Industrial Maschinen müssen zu 100 Prozent funktionell sein, doch auch das Design von Exterieur und Interieur wird zunehmend wichtiger. Gutes Design lenkt die Aufmerksamkeit der Kunden auf die Maschine und hilft, Verkäufe zu generieren. Aber es dient auch dazu, dem Fahrer eine komfortable, ergonomische und angenehme Arbeitsumgebung zu bieten, in der er viele Stunden verbringen kann.

Die Design-Teams, für die ich verantwortlich bin, arbeiten sehr eng mit den Kollegen der Konstruktionsabteilung zusammen, um die richtige Balance zwischen Design und Funktionalität zu halten. Vieles von dem, was ich beim Design von Automobilen lernte, lässt sich sehr gut auf Landmaschinen übertragen und man kann ohne Probleme einen Traktor bauen, der ebenso gut aussieht wie ein Pkw. Beispielsweise haben die Scheinwerfer von Traktoren eine spezifische Funktion je nach Einsatz der Maschine, aber sie verleihen dem Fahrzeug – genau wie bei Pkws – auch Charakter, Charme und ein wiedererkennbares Markenimage. Unsere Designer haben den preisgekrönten Traktor Case IH Optum CVX (Maschine des Jahres 2016) gezeichnet. Mit seinem Design wollten wir dem Optum ein Image von Haltbarkeit, Qualität und eine starke Persönlichkeit verleihen.

Seine Scheinwerfer und sein Kühlergrill sind gleichermaßen elegant und funktionell. Die Oberflächengestaltung der Motorhaube sorgt für Spannung und vermittelt ein Gefühl für die Kraft, die sich darunter verbirgt. Das Design des Optum ist ein sehr gutes Beispiel dafür, wie Styling den Technologiegehalt der Maschine unterstützen und hervorheben kann. Die Industriewelt ist heute weiter fortgeschritten als der Automobilssektor. Die Landwirtschaft bietet Anwendungsfelder für technologische Weiterentwicklungen. Autonome Fahrzeuge beispielsweise sind nicht Jahre von einer kommerziellen Nutzung entfernt – die Technologie ist jetzt schon da und wird das Layout aller unserer Fahrzeuge ändern.

DESIGN ERGÄNZT INNOVATION

Das Autonome Konzeptfahrzeug, das Case IH in Iowa vorstellte, wurde weitgehend in unserem Burr Ridge Design-Studio in der Nähe von Chicago entworfen. Sein von Dwayne Jackson, Eric Jacobsthal und Frank Asztalos konzipiertes Design ist ein voll funktionsfähiges Projekt, und das Styling ist auf Funktionalität ebenso wie auf einen starken optischen Eindruck ausgerichtet. Und es hat dieses Ziel mit Sicherheit erreicht. Das Konzept wurde in enger Zusammenarbeit mit unserem Innovationsteam entwickelt. Es ist ein sehr technologisches Fahrzeug, bei dem das Styling die innovative Technik unter der Oberfläche ergänzt. Sie basiert auf der automatischen Lenkung und den Telematiksystemen, die schon heute für Case IH Maschinen angeboten werden. Diese Technologie sorgt für eine größere Einsatzeffizienz.

CNH Industrial ist einzigartig darin, so viele talentierte Designer mit ganz unterschiedlichem Background zusammenzubringen, und deshalb ist meine Aufgabe als Design Director auch so unglaublich spannend.“



Das optisch eindrucksvolle Autonome Konzeptfahrzeug von Case IH ist ein Produkt der CNH Designstudios unter der Leitung von David Wilkie.

CASE IH PRESSEEVENT AUF SCHWEINEMASTBETRIEB MIT „GESCHLOSSENEM KREISLAUF“

Als Cecilia Rathje, Pressesprecherin bei Case IH Europe, nach einem geeigneten Ort für die Markteinführung der neuen Traktorbaureihen Luxxum und Maxxum und der Ballenpresse RB 545 suchte, hatte sie das Glück, auf den Betrieb von Michael Wittmann in der wunderschönen Hügellandschaft Niederbayerns zu stoßen. „Wir haben uns verschiedene Betriebe angeschaut.“ sagt Cecilia. „Letztlich haben wir mithilfe des Händlers Ostermayr diesen Betrieb kennengelernt, der einfach perfekt war.“

Michael Wittmann führt den Schweinemastbetrieb zusammen mit seinem Vater, Michael senior. Er liegt in der Nähe der Stadt Rohr in Niederbayern, etwa 80 km von der tschechischen Grenze entfernt. In letzter Zeit haben es die Schweinemastbetriebe nicht einfach, da Schweinefleisch in Deutschland derzeit zu einem Preis von nur 1,60 Euro pro kg verkauft wird, während 2013 noch 1,90 Euro pro Kilo bezahlt wurden. Er ist sich sicher, dass der „geschlossene Kreislaufs“, bei dem er praktisch das gesamte Futter selbst erzeugt und die Schweine vom Ferkel bis hin zur Schlachtung auf dem Hof behält, ihm geholfen hat, sich und seinen Betrieb über Wasser zu halten. Auf seinen 170 Hektar baut Michael Mais, Weizen und Gerste an, um 250 Sauen und etwa 2.000 Jungschweine über das ganze Jahr zu füttern. In einem Jahr verkauft Michael etwa 5.000 Schweine. Gleichzeitig nutzt sein Vater sein über viele Jahre erworbenes Wissen und kümmert sich um die Aufzucht auf dem Hof. Als Familienbetrieb leben Michael und seine Frau Bettina zusammen mit ihren Kindern Felix (2½) und Paula (6 Wochen) natürlich auf dem Hof. Die Familie Wittmann ist loyaler Besitzer von Case IH Maschinen – und davor International Harvester. Michaels Großvater kaufte 1957 einen IH D430, und die Familie hat diese Entscheidung nie bereut. Derzeit umfasst die Fahrzeugflotte des Betriebs einen 2008er CVX 195, einen Steyr 6195 CVT und einen 1997er Maxxum 5150. Darüber hinaus



Familie Wittmann besucht die europäische Presseveranstaltung auf ihrem Hof.

haben sie einen noch immer betriebsbereiten 1974er IH 423. Als wir dem Hof einen Besuch abstatteten, fuhr Michael gerade einige Proberunden auf einem neuen Optum 300 als Leihgabe des lokalen Händlers Ostermayr.

DIE BEDEUTUNG DES HÄNDLER

Die Hauptniederlassung der Firma Ostermayr befindet sich nur ein paar Kilometer weiter in Rohr. Wie der Betrieb der Wittmanns ist auch diese Niederlassung ein traditionsreicher und erfolgreicher Familienbetrieb, der 1933 von Simon Ostermayr gegründet wurde. Wie auch bei den Wittmanns wird die Niederlassung vom Enkel des Gründers, Albin Ostermayr junior mit Unterstützung seines Vaters, Albin senior, geleitet. International Harvester wurde in den 1950er Partner des Unternehmens, und der erste Mähdrescher, ein D-61, wurde 1958 verkauft. Der Betrieb ist enorm gewachsen. Werkstätten und Ersatzteillager sind hinzugekommen, eine zweite Niederlassung wurde im etwa 40 km entfernten Hemau eröffnet. Es wurde auch ein beeindruckendes Netzwerk von 13 Partnerhändlern aufgebaut, die alle eigenständig geführt und betrieben werden. „Warum sind wir all die Jahre bei Case IH geblieben?“ fragt Michael Wittmann. „Dafür gibt es im Wesentlichen zwei Gründe. Unsere hervorragende Beziehung mit Ostermayr, und die Vielzahl nützlicher Technologien, mit denen Case IH die Maschinen bei einem vernünftigen Preis ausstattet.“ Insbesondere schätzt

er das CVX-Getriebe wegen seiner ruhigen Laufart und der Benutzerfreundlichkeit. „Damit lässt sich hervorragend arbeiten, insbesondere beim Transportieren von Mist aus den Ställen auf den Acker.“

Der Betrieb der Familie Wittmann war der Veranstaltungsort für die Medienkampagne für die drei neuen Maschinen für Viehhalter – die neuen Traktoren Luxxum und Maxxum und die Rundballenpresse RB 545. Die Presseveranstaltung wurde zusammen mit der Firma Kuhn durchgeführt. Wir konnten 91 Agrarjournalisten aus ganz Europa begrüßen, beispielsweise aus Finnland, Kroatien, Irland und Bulgarien. Die Presseveranstaltung fand Ende Juli über vier Tage statt. Dabei wurden die Journalisten in drei Gruppen aufgeteilt, um allen die Möglichkeit zu geben, die neuen Maschinen Probe zu fahren und Interviews mit den Ingenieuren und Führungskräften bei Case IH durchzuführen.



Michael Wittmann (l.) fährt einen neuen Optum CVX als Leihgabe von Ralph Bogdan (r.) bei der Ostermayr-Niederlassung.



Der Case IH Rowtrac der Familie De Winter, der hier mit einer Kreiseleggen-Drillmaschinen-Kombination von Kverneland zu sehen, ist vorn mit 650/60 R34-Reifen ausgestattet.

Foto: Niels van der Boom, Agrifoto.nl

MAGNUM ROWTRAC IST „GENAU DER TRAKTOR, DEN WIR BRAUCHEN“

Der erste in den Benelux-Ländern verkaufte Magnum Rowtrac, ein 310 CVX, hat die Erwartungen der Familie De Winter aus Uithuizen/Niederlande übertroffen.

Der Familienbetrieb begann 2004 mit 120 ha und ist auf 250 ha angewachsen. Angebaut werden Winterweizen (75 ha), Kartoffeln (75 ha), Zuckerrüben (35 ha), Zwiebeln (20 ha), Wintergerste (20 ha) und weitere Hackfrüchte (15 ha); dazu kommen noch 10 ha Grünland. Der an der Nordküste nahe am Wattenmeer gelegene Betrieb kommt dank ausreichender Niederschlagsmengen (700 mm jährlich) und der tiefen, schweren und feuchtigkeitshaltenden Lehmböden ohne Bewässerung aus, auch während ausgedehnter Trockenperioden. Auch wenn der Boden nicht besonders verdichtungsempfindlich ist, führt nach der Vorbereitung eines Saatbetts aufgenommener Regen zu einer Verfestigung, weshalb die Bodenbearbeitung, Aussaat und Ernte nur bei entsprechend günstigen Bedingungen ausgeführt werden dürfen. Die Familie fährt bereits seit den 1980er Jahren Case IH-Maschinen. Ihr neuer Magnum 310 Rowtrac CVX, der bis zu 382 PS leistet, verstärkt die aus einem Puma 225 CVX, einem Puma 130 Powershift, einem Farmall U Pro 105 und einem Axial-Flow 6130 bestehende Maschinenflotte. „Der Rowtrac hat uns mit seiner Leistungsstärke, seiner Zugkraft und dem niedrigen Bodendruck überzeugt“, wie Niek De Winter, einer der vier Söhne, die mit ihren Eltern den Hof bewirtschaften, erläutert. „Wir brauchen leistungsfähige Traktoren zur Bearbeitung unserer schweren Böden. Der Rowtrac ist da-

für ideal geeignet, nicht zuletzt wegen seiner Raupenlaufwerke und deren 2,96 m² großen Aufstandsfläche. Dank seines bodenschonenden Fahrwerks kann die Arbeitssaison viel länger ausgedehnt werden als bei jedem herkömmlichen Radtraktor. Wir haben weder Ertragsunterschiede zwischen den Kulturen auf dem Vorgewende und in der Feldmitte noch zwischen den vom Rowtrac befahrenen und den nicht von ihm befahrenen Flächen festgestellt.“ Case IH hatte den Rowtrac gerade erst auf den Markt gebracht, als die Familie De Winter über den Kauf eines größeren Traktors nachdachte. So kam es, dass sie zwei Wochen lang ein Vorführmodell auf ihrem Betrieb zur Verfügung hatten. Dabei gelangten sie zu der Überzeugung, dass dieser Traktor genau der richtige ist, weil er wie kein anderer ihre Anforderungen erfüllt. „Der Rowtrac ist genau der Traktor, den wir brauchen“, sagt Niek De Winter. „Die Motorleistung ist ideal für unseren Bedarf, die Raupenlaufwerke minimieren den Bodendruck, die 9,7 Tonnen Hubkraft sind mehr als genug und das 40-km/h-Getriebe arbeitet hervorragend, so dass der Traktor mühelos für alle Arbeiten bei allen Geschwindigkeiten eingesetzt werden kann.

HOHE LEISTUNG, MINIMALE VERDICHUNG

„Wir setzen den Rowtrac vor einem Siebenschar-Volldrehpflug ein; bei einer Geschwindigkeit von 7 km/h pflügen wir 30 ha pro Tag. Außerdem kommt der Traktor in Kombination mit einer 4-m-Drille, einer 6-m-Kreiselegge, einem 3-m-Tieflockerer und einer Kartoffelgemaschine GL 420 Exacta von Grimme zum Einsatz. Bei dieser Anwendung stellen seine

hohe Leistung und Geschwindigkeit sowie sein bodenschonendes Fahrwerk einen wichtigen Vorteil dar. Die Kabine verfügt über eine sehr geräumige und komfortable Arbeitsumgebung; sie bietet alles, was man braucht, um lange Arbeitstage möglichst angenehm zu gestalten. Der beheizbare und belüftete Fahrersitz ist ausgezeichnet, und die Kombination aus AFS und LED-Scheinwerfern macht die Arbeit bei Nacht kinderleicht.“ Hat der neue Rowtrac 310 CVX also die hohen Erwartungen der Familie De Winter erfüllt? „Auf jeden Fall“, so die begeisterte Antwort von Niek de Winter. „Der Rowtrac ist vielseitig, leistungsfähig und sehr gut für unsere Böden geeignet, und er hat diesbezüglich alle Erwartungen erfüllt.

Der Traktor ist außerdem sehr leicht zu bedienen, so dass er von jedem gefahren werden kann. Wir alle arbeiten sehr gerne mit dem Rowtrac. „Nach unserer Erfahrung sind Case IH-Produkte sehr hochwertig und preisgünstig. Ein zusätzlicher Vorteil ist der ausgezeichnete Service unseres Händlers Landbouw Mechanisatie Bedrijf Oosterhof in Groningen.“





FARM-FAKTEN

Größe: 2.100 ha
Durchschnittliche Feldgröße: 40 ha.
Klima: 250 mm Regen pro Jahr.
 Hohe Temperaturen im Sommer.

Pflanzen:	Fläche (ha)	Durchschnittlicher Ertrag (t/ha)
Sonnenblumen	510	3,5
Weizen	500	7,0
Mais	400	8,0
Raps	340	3,6
Gerste	250	7,3
Sojabohnen	100	2,0

DAS NEUE GESICHT DER LANDWIRTSCHAFT IN RUMÄNIEN

Die Landwirtschaft in Rumänien hat in den letzten zwei Jahrzehnten enorme Fortschritte gemacht. Heute ist sie hinsichtlich der Größe der Unternehmen, der eingesetzten Maschinen und der Arbeitsweise an vorderster Front in der globalen Landwirtschaft zu finden.

Seit der Jahrhundertwende haben sich die Bewirtschaftungsmethoden in Rumänien massiv verändert, angetrieben durch eine progressive Agrarindustrie wie beispielsweise SC Euomar 95 SRL. Das Unternehmen mit seinem Hauptsitz in Lanurile in Constanta, einer malerischen Gegend östlich der Hauptstadt Bukarest und an das Schwarze Meer grenzend, erntet jetzt die Früchte seiner Investition in die neuesten Technologien. In dieser wichtigen Getreideregion, der „Kornkammer“ Rumäniens, hat eine neue Generation von unternehmerisch ausgerichteten Landwirten kritisch untersucht, wie bessere Ernten zu erzielen sind. Viel zu lange haben die Betriebe in dieser Region die falschen Geräte für den Anbau eingesetzt. Dies führte zu einem stark verdichtetem Boden mit einer den Ertrag senkenden Pflugsohle 30 bis 35 cm unter der Bodenoberfläche. Der einzige Weg, die Fehler der Vergangenheit zu korrigie-

ren, war das Aufbrechen der verdichteten Bodenschicht. Deshalb setzen die zukunftsorientierten Landwirte auf die neuesten Techniken und leistungsstarke Maschinen.

Marian Budu repräsentiert das sich wandelnde Gesicht der Landwirtschaft in Rumänien. Mit seinem hochmodernen und aufgeschlossenen Ansatz hat er das traditionell bewirtschaftete Land in einen hochproduktiven landwirtschaftlichen Betrieb umgewandelt. Sein nach den Maßstäben der Region großer Betrieb beschäftigt 11 Mitarbeiter. Marian ist SC Euomar 95 SRL vor 18 Jahren beigetreten und ist seitdem die treibende Kraft hinter einer dramatischen Expansion, nach ehemals 110 ha bewirtschaftet er heute 2.100 ha. Obwohl der Schwarzerdeboden sehr produktiv ist, hat das Unternehmen mit geringen jährlichen Niederschlägen (nur 250 mm), starken

Winden und hohen Temperaturen im Sommer zu kämpfen, Unkräuter oder Krankheiten sind unproblematisch. Die traditionelle Anbaumethode umfasste das Pflügen, gefolgt von zwei Durchgängen mit der Scheibenegge, dann wurde gedreht. Mit der neuesten Case IH Technik haben sich die Erträge um 40 % erhöht. Im Rahmen der Aktualisierung der Fahrzeugflotte hat das Unternehmen die 15 kleinen unkomfortablen Traktoren aus Rumänien durch neueste Case IH Maschinen ersetzt. Dieser Prozess begann 1998, als Marian zum Geschäftsführer wurde und mit dem MXM 190 den ersten Case IH Traktor für den Betrieb anschaffte. Heute betreibt das Unternehmen eine umfangreiche Flotte von Case IH-Modellen, die sich durch hohe Produktivität auszeichnen und für eine viel bessere Arbeitsqualität sorgen. Die aktuelle Flotte umfasst die Radtraktoren JX 95,

Maxxum 140, Magnum 310 und Magnum 335, einen Steiger Quadtrac 600, einen Axial-Flow 2388 Mähdrescher und zwei große Case IH Bodenbearbeitungsgeräte.

Der Steiger Quadtrac, der sich bei den großen landwirtschaftlichen Unternehmen in der Region großer Beliebtheit erfreut, wurde angeschafft, um sicherzustellen, dass die Bodenbearbeitung nach der Ernte schneller ausgeführt werden kann. Er verbessert den zeitlichen Ablauf bei der Aussaat von Getreide und führt zu geringerer Bodenverdichtung bei geringerem Arbeitsaufwand. „Eine sehr schöne Maschine – sehr beeindruckend“, erklärt Marian. „Im Vergleich zu den Modellen anderer Hersteller ist der Quadtrac einfach zu bedienen, bietet maximale Traktion, ist sehr zuverlässig, hocheffizient und funktioniert auf allen Bodenarten. Wir lieben ihn. Unsere Arbeitsweise konzentriert sich jetzt um den Quadtrac 600, der mit dem Case IH Advanced Farming Systems (AFS) und komplettem RTK GPS ausgestattet ist, welches auf 2,5 cm genau arbeitet“, sagt Marian. „Der Traktor bringt bis zu 669 PS und führt die härtesten Arbeiten aus, die hohe Leistung erfordern.“

Der Quadtrac zieht einen 6,7 m breiten Case IH Ecolo-Tiger 875 Scheibengrubber mit einer Arbeitstiefe von 30 cm und einer Geschwindigkeit von 10 km/h und schafft so 65 ha an einem 10-Stunden-Tag. Darüber hinaus wird der Traktor für die Bodenvorbereitung im Frühjahr mit 13 m breiten Case IH True Tandem Scheibeneggen betrieben, die auf eine Arbeitstiefe von 25 cm eingestellt sind und bei 12 km/h 168 ha in der gleichen Arbeitszeit schaffen. Zum Drillen setzt der Betrieb eine 7,2 m breite Horsch Focus mit einer Leistung von 8 Hektar pro Stunde ein. „Für mich ist diese neue Anbaumethode die beste“, so Marian. „Wir konnten die Produktionskosten senken, den zeitlichen Ablauf beim Anbau verbessern und die Schäden reparieren, die jahrelanges falsches Pflügen verursacht hatten. Jetzt erzielen wir bei allen unseren Ernten deutlich höhere Erträge.“ „Als Unternehmen ist Case IH immer sehr nahe an den Bedürfnissen der Landwirte. Ich habe eine gute Beziehung mit ihnen und mit Titan Machinery, unserem Case IH-Händler. Sie arbeiten sehr gut zusammen und sind immer da, um Hilfe und Ratschläge anzubieten. So konnte ich technische und agronomische Probleme auf dem Betrieb lösen. Auch nachfolgende Generationen werden sich auf diese Art von Technologie verlassen und noch höhere Erträge produzieren als wir. Case IH wird da sein, um ihnen dabei zu helfen.“



„AGRONOMISCHES DENKEN“ HÄLT DEN BODEN GESUND

An den im vergangenen Jahr in Osteuropa abgehaltenen Case IH Workshops zum Thema „Agronomic Design“ nahmen wichtige Kunden teil. Sie erfuhren aus erster Hand, wie die neuesten Case IH Lösungen zum Bodenschutz beitragen können. Der Erfolg war groß.

Im Fokus der Veranstaltungen standen die Kosten infolge von Bodenverdichtung und geeignete Gegenmaßnahmen. Gezeigt wurden dazu passende Case IH Produkte – vom gewichtsoptimierten, leicht ballastierten Optum über den Magnum Rowtrac mit Raupenlaufwerken an der Hinterachse bis hin zum Raupen-Knicklenker Quadtrac. „Bei den Workshops wurde an einer künstlich geschaffenen Bodenmulde im Feld gezeigt, wie eine Pflugsohle entsteht,“ so Christof Feuerhake, Operational Marketing für Osteuropa und den Balkan-Raum. „Klar erkennbar war der Verdichtungseffekt der Reifen, die beim Pflügen in der Furche laufen. Jahrelanges Pflügen in der gleichen Tiefe führt zu einer Verdichtungsschicht (die sogenannte Pflugsohle) im Bereich von 25-30 cm zwischen Krume und Unterboden. Doch auch bei der für Minimalbestellverfahren typischen flachgründigen Bodenbearbeitung (zum Beispiel mit der Scheibenegge) kommt es zu einer Verdichtung, in diesem Fall in einer Tiefe von 8-10 cm, direkt unter dem Saatbetthorizont. Dies beeinträchtigt die Wurzelbildung und führt zu flachen Wurzeln.“ Ein intaktes Bodengefüge sorgt für eine schnellere Wasseraufnahme; dadurch verringert sich die Überschwemmungs- und Erosionsgefahr. Umgekehrt fördert es die Wasserbewegung aus den tieferen Schichten nach oben und hilft den Pflanzen bei trockenem Boden. Im Rahmen der Workshops wurde auch das optimale Maschinen-Setup (u.a. ideale Ballastierung, Reifendrucke und

Radschlupfwerte) behandelt, mit dem sich eine maximale Leistung bei minimaler Bodenverdichtung erzielen lässt. Etwa 40-60 % des Ackerlands in Osteuropa weisen Bodenverdichtungen als Folge der Arbeitspraktiken während der vergangenen 50-70 Jahre auf; diese wurden durch den Einsatz schwerer Traktoren mit kleinen Reifen noch verstärkt. Mit den verfügbaren neuen Technologien lässt sich jedoch Abhilfe schaffen, wie Christof Feuerhake betont. „Bei den Workshops wurden die verschiedenen technischen Lösungen von Case IH vorgestellt und praktische Empfehlungen und Beispiele zur Problemminderung gegeben. Um die Vorteile der großflächigeren Gewichtsverteilung von Raupenfahrwerken zu demonstrieren, wurde mit einem Quadtrac über ein eingegrabenes Ei gefahren. „Es gibt viele Maßnahmen zur Bodenschonung. So kann man die Anzahl der Überfahrten verringern und durch korrekte Ballastierung den Radschlupf minimieren und gleichzeitig die Zugkraft maximieren. Und es können auch Raupenmaschinen wie der Case IH Quadtrac, der Magnum Rowtrac und die entsprechenden Axial-Flow-Modelle mit ihren größeren Aufstandsflächen und schlupffreien Antrieben das Problem abmildern. Für alle, die einen Radtraktor benötigen oder bevorzugen, ist der Optum mit seinem hervorragenden Leistungsgewicht ideal. Mit der neuesten Reifentechnologie können die Fähigkeiten unserer Hochleistungs-Radtraktoren voll ausgeschöpft werden.“



VIELSEITIGKEIT IST TRUMPF - EIN AXIAL-FLOW DRISCHT DIE VERSCHIEDENSTEN FELDFRÜCHTE

David Debrune begann vor 31 Jahren im französischen Département Indre (etwa 200 km südlich von Paris) mit der Landwirtschaft. Er besaß anfangs ca. 100 Hektar. Heute baut er auf einer Fläche von mittlerweile 300 Hektar Hirse, Weizen, Raps, Sonnenblumen und Gerste sowie etwas Mais an. Daneben bietet er als Lohnunternehmer Erntedienstleistungen an und beerntet im Rahmen dieser Tätigkeit weitere 1.500 ha pro Jahr.



Warum haben Sie sich für den Axial-Flow-Mähdrescher von Case IH entschieden?

Ich bin der Marke Case IH seit 2008 treu. Am Anfang hatte ich eine Maschine; 2010 kaufte ich dann eine zweite dazu, um meinen Maschinenpark zu erweitern. Im Augenblick setze ich zwei Modelle ein: einen Axial-Flow 7230 und einen 7140, den ich gerade erst gekauft habe. Der Grund für diese Wahl ist leicht nachvollziehbar: ausschlaggebend war die Einzelrotortechnik. Da ich auf meinem eigenen Land und auf den Flächen meiner Auftraggeber mehr als ein Dutzend verschiedener Feldfrüchte zu ernten habe, kommt es

mit vor allem auf Vielseitigkeit und einfache Handhabung an – genau das zeichnet die Axial-Flow-Mähdrescher aus und macht sie praktisch unentbehrlich. Ich muss möglichst schnell und einfach von einem Erntegut zum anderen wechseln können: von Gerste zu Senf, von Klee zu Hafer, von Weizen zu Mais, oder sogar zu Erbsen für die Konservenfabrik. Die Maschinen müssen auch mit winzigen Klee- und Alfalfasamen zurechtkommen.

Welchen Vorteil bietet der Rotor des Axial-Flow-Dreschsystems?

Der Rotor ist aus vielen Gründen ein echter Pluspunkt. Nach den Erfahrungen, die ich

beim jährlichen Ernteeinsatz auf mehr als 1.500 ha bisher gemacht habe, geht der Einzelrotor des Axial-Flow-Systems extrem schonend mit dem Dreschgut um. Die Wahrscheinlichkeit, dass das Erntegut beschädigt wird, ist geringer als bei anderen Dreschsystemen. Das ist ein wichtiger Aspekt. So sind zum Beispiel beim Erbsendrusch keine Schäden am Dreschgut feststellbar. Das ist auf jeden Fall ungewöhnlich und deshalb hervorzuheben. Die Zuverlässigkeit, die einfache Handhabung und die schnelle Umrüstung haben mich ebenfalls überzeugt.

Könnten Sie darauf bitte etwas genauer eingehen?

Im täglichen Einsatz kommt es darauf an, dass die Maschinen bedienungsfreundlich und vielseitig sind. Die Axial-Flow-Mähdrescher von Case IH erfüllen diese Anforderungen perfekt. Es dauert weniger als 15 Minuten, die Maschine auf eine andere Fruchtart umzustellen. Der Rotorkäfig ist von beiden Seiten der Maschine sehr leicht zugänglich. Dadurch können die Körbe in wenigen Minuten ausgebaut werden. Bei einem konventionellen Mähdrescher muss dafür zuerst der Schrägförderer demontiert werden. Außerdem können die Axial-Flow-Mähdrescher sehr einfach auf Häckselbetrieb umgestellt werden.

Die Axial-Flow-Mähdrescher sind bedienungs- und wartungsfreundlich, aber sind sie auch robust genug?

Jedes Jahr verbringe ich ungefähr 400 Stunden auf jeder Maschine. Gerade habe ich meinen fünften Axial-Flow gekauft; ich versuche, meinen Maschinenpark alle vier Jahre aufzufrischen. Neben der Robustheit und Zuverlässigkeit der Maschinen gibt es noch einen entscheidenden Faktor: den vorbildlichen Service, den ich von meinem örtlichen Händler Ets Cloué in den seltenen Fällen bekomme, in denen ein technisches Problem auftritt. Das ist für mich ein Schlüsselkriterium beim Maschinenkauf. Die Vorzüge der Maschine - ihre Vielseitigkeit, Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit - sind in der Erntesaison von unschätzbarem Wert. Wichtig ist für mich auch der gute persönliche Kontakt zum Händler, der mir immer zur Seite steht, wenn es darauf ankommt. So kommt es, dass ich mich immer wieder für Case IH und seine Axial-Flow-Mähdrescher entscheide. Im Vordergrund stehen Sicherheit, Zuverlässigkeit und Effektivität im Ernteeinsatz - nur so lassen sich die Anforderungen bewältigen, die der Drusch von einem Dutzend verschiedener Feldfrüchte jedes Jahr mit sich bringt.

HOLEN SIE DAS OPTIMUM AUS IHREM CASE IH CVX-TRAKTOR HERAUS

Das stufenlose Getriebe der Case IH CVX-Traktoren ermöglicht den Betrieb Ihres Maxxum, Puma oder Optum mit höchster Präzision. Sie können damit die Kraftstoffeffizienz und Produktivität Ihres Traktors maximieren. Nachfolgend finden Sie einige Tipps zum optimalen Betrieb Ihres CVX-Traktors durch Gebrauch der drei Aggressivitätseinstellungen an der Bedienarmlehne.



Beim Straßen-/Transporteinsatz kann die Beschleunigung/Verzögerung entweder mit dem Multicontroller oder dem Fußpedal erfolgen. Bewegen Sie den Multicontroller schnell auf 0 % zurück, um den Traktor zum Stillstand zu bringen. Nehmen Sie das Pedal langsam zurück, um gleichmäßig an eine Kreuzung heranzufahren. Drücken Sie beim Beschleunigen den Multicontroller ganz nach vorn, um die Kickdown-Funktion des Getriebes



zu aktivieren; das Fahrzeug beschleunigt dann mit voller Leistung. Das CVX-Getriebe verfügt über eine Anti-Jackknife-Funktion, die ein Einknicken des Gespanns bei Transportfahrten auf abschüssigem Boden verhindert. Durch Gedrückthalten der ‚vorwärts‘-Taste der Wendeschaltung bei gleichzeitiger Betätigung des Bremspedals wird verhindert, dass das Getriebe die momentane Geschwindigkeit überschreitet.



Für die allgemeine Feldarbeit ist der Feldmodus vorgesehen, der die meisten Anwendungsbereiche abdeckt. Beim Annähern an das Vorgewende wird durch entsprechende Rücknahme des Fußpedals bzw. Multicontrollers die Geschwindigkeit gedrosselt. Anschließend wird durch schnellere Bewegung des Fußpedals die Kickdown-Funktion aktiviert, um mit voller Leistung rasch wieder die Zielgeschwindigkeit zur



Fortsetzung der Arbeit zu erreichen; dabei wird ein zügiges Ansprechen mit gleichmäßiger Leistungsaufnahme kombiniert. Für schwierige Feldarbeiten oder schwere Frontladerarbeiten kann eine Feineinstellung des CVX-Getriebes vorgenommen werden, die eine präzise Stopp/Start-Steuerung, eine stufenlose Beschleunigung/Verzögerung und eine feinfühligere Geschwindigkeitssteuerung ermöglicht.

You Tube

You can see more on this subject on video at:
www.youtube.com/watch?v=vNAKijSN_a0



OPTUM AUCH ANSPRUCHSVOLLSTEN AUFGABEN GEWACHSEN

Im Frühjahr 2016 erwarb der Lohnunternehmer Casper Christensen einen Case IH Optum 270 CVX und setzt diesen normalerweise als Zugmaschine für Güllewagen oder Ballenpressen ein.

Wenn Jonas Olesen aufs Feld fährt, gibt es kein Halten mehr. Er arbeitet als Traktorfahrer für den Lohnunternehmer Casper Christensen in Terndrup, Norddänemark.

Das Unternehmen ist auf Gülletransporte und das Pressen von Heu- oder Strohbällen spezialisiert. „Geliefert wurde unser Case IH Optum 270 CVX vor etwa 3 Monaten und jetzt hat er schon um die 900 Betriebsstunden auf dem Buckel“, sagt Jonas. Sein Traktor war der erste Optum, der vom Landmaschinenhändler S.D. Kjærsgaard ausgeliefert wurde. Inzwischen ist er wahrscheinlich der Optum mit den meisten Betriebsstunden in ganz Dänemark.

„Ich finde den Traktor super. Er bringt mehr als genug Leistung und ist sehr handlich“, sagt er. Viel Zeit zum Herumstehen und Reden bleibt nicht – stattdessen setzen wir uns in die Kabine, während die gewaltige

Ballenpresse riesige Strohmengen aus dem Mähdrescher verarbeitet, der auf dem gleichen Feld seine Runden dreht. Sofort bemerken wir den sehr niedrigen Geräuschpegel – genau so sollte es sein, wenn die Fahrer in der Erntesaison viele Stunden täglich in der Kabine arbeiten.

ZURÜCK? NIEMALS!

So stellen wir Jonas die unvermeidliche Frage: Ist er mit dem neuen Case IH Optum so zufrieden, dass er ihn behalten möchte? Oder hätte er lieber wieder das Vorgängermodell, einen Magnum, zurück? „Nein, ich möchte ihn nicht zurück! Mit dem Optum habe ich genauso viel Kontrolle über den Güllewagen wie mit dem größeren Magnum. Außerdem ist er leichter zu manövrieren, wenn nicht viel Platz da ist – und das ist ein großer Vorteil“, erläutert Jonas. Insgesamt transportiert das

Unternehmen 150.000 bis 180.000 Kubikmeter Gülle pro Jahr und bindet 30.000 große Ballen. Jonas Olesen allein bindet pro Arbeitstag um die 9.000 bis 10.000 Ballen und transportiert um die 1.000 Kubikmeter Gülle.

VIELLEICHT AUCH NOCH SAFEGUARD

Casper Christensen, der Eigentümer, ist mit seinem Fuhrpark von Case IH Traktoren sehr zufrieden. „Ich werde 2017 wohl neue Traktoren kaufen“, erzählt er. Und das nicht etwa, weil die vorhandenen Traktoren das Ende ihrer Nutzungsdauer erreicht haben.

„Der Grund ist das neue SafeGuard-System, mit dem sich die Kosten für die Traktoren besser kontrollieren lassen – das habe ich gesehen und hätte es gern“, erläutert er. Also werden ab dem nächsten Frühjahr vielleicht mehrere weitere Optum-Traktoren seinen Fuhrpark bereichern.



Casper Christensen (links) und Jonas Olesen (rechts) in einem Augenblick der Ruhe vor dem Optum, der in nur rund 3 Monaten schon um die 900 Betriebsstunden abgeleistet hat.



Jonas Olesen in der Kabine – der Geräuschpegel ist niedriger als beim größeren Magnum.



Der Case IH Optum 270 CVX besticht durch schickes, zeitgemäßes Design.



Eine riesige Ballenpresse in den Case IH-Farben – und der Optum bringt genug Leistung, um sie in hoher Geschwindigkeit zu ziehen.

OPTUM - IN KÜRZE

PROFI VERGIBT FÜR DEN OPTUM DAS TESTURTEIL ‚OPTUMAL‘.

Nur einen Monat nach einem überaus positiven Testbericht über den Magnum (siehe Seite 9) wurde in der Septembarausgabe der Fachzeitschrift ‚Profi‘ der Optum unter die Lupe genommen. Nach Absolvieren der anerkannten DLG-Verbrauchstests wurde der Optum mit einem gemessenen Dieselverbrauch von 247 g/kWh zum sparsamsten Traktor erklärt, den Profi je getestet hat. Die DLG Powermix-Messungen, bei denen der Verbrauch unter verschiedenen Praxisbedingungen ermittelt wird, ergaben einen Wert von 249 g/kWh - das sind fast 14 % weniger als das Mittel aller bisher getesteten Traktoren. Hervorragend auch das Hubwerk: beim Fronthubwerk mit 4 Tonnen Hubkraft lautete das Testurteil ‚super‘, und die optionale 223-l/min-Hydraulikpumpe wurde mit dem Prädikat ‚prima!‘ bedacht. Die Kabine wurde ebenfalls gelobt: „Zusammen mit der (serienmäßigen!) Kabinenfederung gab es am Fahrkomfort des Optum kaum etwas auszusetzen... Auch die Rundumsicht ist sehr gut.“ Das Fazit am Ende des Beitrags: „Beim neuen Optum ist

fast alles „optumal“.

Den kompletten Testbericht erhalten Sie als Sonderdruck bei Ihrem Case IH Partner.



SERIE VON AUSZEICHNUNGEN

Seit seiner Einführung im vergangenen Jahr hat der Optum CVX nicht weniger als sechs Auszeichnungen erhalten. Im letzten November wurde er auf der Agritechnica zur Maschine des Jahres 2016 in der Kategorie L gewählt. Er gewann außerdem den ‚Special Innovation Award‘ auf der AGROMashEXPO in Ungarn sowie zwei Innovationspreise auf der Fachmesse Fieragricola in Verona (für seine zweistufige Frontzapfwelle und sein Motorbremssystem). Die Bremse wurde außerdem auf der FIMA im spanischen Saragossa mit dem Innovationspreis ausgezeichnet (Bild oben). Kurz vor Redaktionsschluss wählte eine internationale Jury den Optum 300 CVX zum Traktor des Jahres 2017. Dieser Preis würdigt den besonderen Fokus, den Case IH auf den Einsatz der Landwirte für mehr Bodenschutz und höhere Kraftstoffeffizienz legt.

„Diese Preise zeugen vom ausgeprägten



Innovationsgeist, der kennzeichnend ist für die Produkte von Case IH. Und sie spiegeln die Wertschätzung wider, die unseren Hochleistungsmaschinen in der Landwirtschaft entgegengebracht wird“, so Matthew Foster, Vice President Case IH.

STRASSENTEST IN FRANKREICH

Die Fachzeitschrift ‚Enraid‘ hatte eine andere Herausforderung für den Optum – die belebten Straßen von Toulouse. Statt bei den üblichen Pflug- und Zugarbeiten musste sich der Optum hier in der Stadt beweisen. Die Aktion versetzte die Bewohner in Erstaunen; es wurden Vergleiche mit King Kong und sogar mit dem berühmtesten Produkt von Toulouse gezogen: dem Airbus. Die Reaktion der Toulouser war einhellig: großartig! Anzusehen auf YouTube. www.youtube.com/watch?v=wiGax8YX10s



OPTUM ÜBERZEUGT IN DÄNEMARK

Die Brüder Jens und Jørgen Blach gewannen 100 Betriebsstunden auf einem Case IH Optum 300 CVX. Ihrer Meinung nach bietet er mehr als genug Leistung für eine große Egge und einen großen Umladewagen.



Troels B. Mogensen (l.), ein Mitarbeiter der Blach-Brüder, fuhr den Optum am längsten.

Einen Traktor auf einer Messe zu sehen, das ist eine Sache. Ihn als Zugmaschine mit Anbaugeräten und Anhängern im eigenen Betrieb zu erleben, das ist etwas ganz anderes. „Wir haben uns für die Agritechnica etwas Besonderes ausgedacht – ein Gewinnspiel, bei dem man 100 Betriebsstunden auf einem Case IH Optum 300 CVX gewinnen konnte“, so Rasmus Buhl, Regionalleiter von Case IH für Jylland und Fyn, Dänemark. Der Gewinn ging an Jens Blach, der zusammen mit seinem Bruder Jørgen bei Trustrup auf der Halbinsel Djursland etwa 2.500 Hektar bewirtschaftet. Der Traktor wurde Mitte August bereitgestellt und Troels B. Mogensen, ein Mitarbeiter, war der wichtigste Fahrer.

„Er läuft extrem ruhig, man kann die unterschiedlichsten Arbeiten effektiv ausführen und mit dem MultiController lässt er sich mühelos bedienen“, so Troels.

EINSATZ EINER GROSSEN EGGE IN HOHER GESCHWINDIGKEIT

Je nach Zeitplan für die Aussaat arbeiten die Blach-Brüder mit oder ohne Pflug. Das heißt, sie brauchen einen Traktor, der problemlos einen großen Pflug oder eine große Egge ziehen kann. „Wir fahren mit einer 8,25 m breiten Egge mit 12 bis 15 km/h bis zu einer Tiefe von 10 bis 15 cm“, erläutert Troels B. Mogensen. Er war gespannt, wie sich der Traktor mit seinen 313 PS schlagen würde. Sein Fazit ist klar: „Er war der Sache definitiv gewachsen.“

EIN GROSSER UMLADEWAGEN

Bei der Ernte kommen mehrere große Mähdrescher zum Einsatz, sodass große Mengen an Erntegut vom Feld abtransportiert werden müssen. „Also haben wir einen Umladewagen an den Optum gehängt“,

erzählt Jens Blach. Auch dabei saß Troels B. Mogensen am Steuer. Sein Kommentar: „Der Traktor hat bestens funktioniert und das stufenlose Getriebe war leicht zu handhaben.“ Dieses Getriebe sorgt dafür, dass der Motor in Relation zur Last mit der niedrigst möglichen Drehzahl läuft und der Kraftstoffverbrauch infolgedessen so niedrig wie möglich ausfällt.

EIN FANTASTISCHER ARBEITSPLATZ

Troels B. Mogensen legt größten Wert auf ein angenehmes Arbeitsumfeld in der Kabine, was Geräuschbelastung und Traktorbedienung angeht. „Selbst bei voller Last und mit Anhänger oder Egge war der Geräuschpegel sehr niedrig“, stellte er fest. Außerdem fand er es äußerst vorteilhaft, die Motorstaubremse nach Bedarf einstellen zu können. „Wenn der Traktor beim Loslassen des Gaspedals langsam und stetig bremsen soll, dann stelle ich das so ein. Und wenn er stärker bremsen soll, dann ändere ich ein Einstellung eben entsprechend“, erläutert er.



Foto: © Maassen



Foto: © Maassen

Die „rote Flotte“ des Betriebs sorgt für perfekte Schlagkraft

Dank RTK geht es bei dem richtigen Bodenzustand auch schon mal bis spät in die Nacht

WASSERSCHUTZ IN GUTEN HÄNDEN

65 aktive Landwirte, die Landwirtschaftskammer Rheinland, der Landhandel und natürlich die Rheinenergie AG als Wasserversorger sind zusammen im Boot - in der erfolgreichen Kooperation „Ackerbau und Wasser im Kölner Nordern“.



Foto: © agro-kontakt

Bekennender Case IH-Fan: Landwirt Arnd Maassen aus Köln Roggendorf

Arnd Maßen ist einer von 65 Vollerwerbslandwirten, die im Einzugsgebiet des Wasserwerks Köln Weiler im linksrheinischen Kölner Norden ihre Betriebe bewirtschaften. Vor drei Jahren hat er den Gilleshof in Köln Roggendorf, der seit 1971 von seinem Schwiegervater Heinz Esser bewirtschaftet wurde, gemeinsam mit seiner Frau Annette übernommen. Der Betrieb weist eine Reihe von Besonderheiten auf: Dazu zählt nicht nur das breite Spektrum der Bodenarten, die auf den rund 120 Hektar Ackerland eine wohl überlegte, standortspezifische Bewirtschaftung verlangen, sondern auch die Lage von Betriebsflächen in den Schutzzonen II und IIIa des Wasserwerks Köln Weiler. Und: Wie sein Schwiegervater ist auch Arnd Maßen Case IH-Fahrer aus Überzeugung. Aber der Reihe nach ...

KOOPERATION LANDWIRTSCHAFT – WASSERWIRTSCHAFT: EIN VORBILDLICHER ANSATZ

Kooperationen zwischen Landwirten und Wasserversorgern haben in Nordrhein-Westfalen und über die Grenzen dieses Bundeslandes seit Jahrzehnten Tradition. Die

Kooperation zwischen der heutigen Rheinenergie AG als Wasserversorger und den 65 beteiligten Landwirten im Kölner Norden hat gerade im Herbst 2016 ihr 30-jähriges Bestehen feiern können. Dabei profitieren beide Seiten von der engen und vertrauensvollen Zusammenarbeit, die sich sehr rasch aus den ersten Anfängen im Jahr 1986 entwickelt hat.

Auf der Basis regelmäßiger Bodenproben und Feldbegehungen erhalten die beteiligten Landwirte nicht nur präzise Düngeempfehlungen; auch Pflanzenschutz, Sortenwahl und andere ackerbauliche Fragen werden von dem Berater der Landwirtschaftskammer mit abgedeckt. „Wir bekommen die Empfehlungen immer zeitnah zu den Düngezeitpunkten, sie sind auf den Punkt und vor allem – je nach Jahresverlauf – auch so flexibel, dass wir den Bedarf der bei uns angebauten Kulturen Weizen, Gerste, Raps, Mais und Zuckerrüben immer optimal decken und dabei unnötige Nährstoffüberhänge vermeiden können“, berichtet Landwirt Maßen. Auch Dr. Andreas Wolf, der die Kooperation vonseiten der Rheinenergie AG seit vielen Jahren begleitet, ist von dieser Form der Zu-



Die unmittelbare Einarbeitung organischer Dünger minimiert unproduktive Stickstoffverluste

sammenarbeit überzeugt: „Die Nitratgehalte im Grundwasser unter den landwirtschaftlichen Nutzflächen im Kooperationsgebiet haben sich nachhaltig um ca. 10-15 % verringert“, so Dr. Wolf.

Da sich diese Form der Zusammenarbeit aus Sicht aller Partner lohnt, wird trotz der deutlich unter den Werten der Trinkwasserverordnung liegenden Nitratgehalte im Kooperationsgebiet keineswegs über ein Auslaufen des Erfolgsmodells nachgedacht. Im Gegenteil: „Wenn auf den Mitgliedsbetrieben ein Generationswechsel ansteht, dann wird die nachrückende junge Generation ganz gezielt und bewusst in die Kooperation hineingezogen“, weiß Arnd Maaßen aus eigener guter Erfahrung zu berichten.

HOHE EIGENMECHANISIERUNG FÜR HOHE SCHLAGKRAFT UND BODENSCHONENDE BEWIRTSCHAFTUNG

Für Arnd Maaßen zählt, wie schon für seinen Schwiegervater, zum richtigen Zeitpunkt auf die Flächen zu kommen und die anstehenden Arbeiten nicht nur mit größtmöglicher Effizienz, sondern auch mit maximalem

Bodenschutz zu erledigen. Neben dem hohen Grad der Eigenmechanisierung kommt dabei allerdings auch der „richtigen Marke“ ein besonderer Stellenwert zu. „Bei dem Kauf mag die erste Maschine über den Preis gehen, die zweite geht dann über den Service“, schmunzelt Maaßen, „und hier haben mein Schwiegervater und ich mit Traktoren von Case IH seit jeher beste Erfahrungen gemacht.

Seit einem 844 S aus 1978 mit 80 PS, der für rund 14 Jahre höchst verlässliche Dienste leistete, hat die „rote Flotte“ auf dem Betrieb immer wieder neue Mitglieder bekommen. Als „Oldtimer“ wird auch heute noch ein 856 aus dem Jahr 1986 am Rübenroder und für andere kleinere Aufgaben genutzt; daneben sind aktuell ein Maxxum 110 mit Frontlader, ein CVX 1155 und seit 2015 auch ein Puma 150 CVX, alle drei mit Fronthydraulik, im Einsatz. „Ich schätze das Bedienkonzept sehr, der sparsame Verbrauch ist bemerkenswert, und auch der Service, sei es über den Händler vor Ort oder die RTK-Servicehotline, überzeugt auf der ganzen Linie“, berichtet Arnd Maaßen.

MODERNE TECHNIK BEGEISTERT AUCH DIE DIE SPAZIERGÄNGER IM FELD

Während der Maxxum, Baujahr 2012, nach dem Kauf mit EGNOS nachgerüstet wurde, hat sich der Landwirt bei dem Kauf des neuen Puma im letzten Jahr gleich für das „RTK Komplettpaket“ entschieden. „Während der Arbeit im Feld halte ich häufiger an, wenn ich bei Passanten Interesse bemerke. In den Gesprächen habe ich die Möglichkeit, ihnen unsere Arbeit näherzubringen und vor allem auch die erfolgreiche Kooperation mit dem Wasserversorger anzusprechen und zu zeigen, wie punktgenau und umweltschonend wir mit dieser modernen Technik arbeiten können“, berichtet Arnd Maaßen. Diese Gespräche fallen oft auf fruchtbaren Boden, und natürlich begeistert die Technik alt und jung. Ob Kind oder Erwachsener – viele haben schon die Gelegenheit beim Schopfe ergriffen, einmal mit Arnd Maaßen eine Runde auf dem Acker mitzufahren. „Das schafft Vertrauen in uns und unsere Arbeit – und die Faszination Landtechnik tut ein Übriges, dass die Besucher einen positiven Eindruck mitnehmen“, freut sich der Landwirt.

MEHR LEBENS- QUALITÄT DANK AFS



Das sehr schmale Zeitfenster für die Feldarbeit führt dazu, dass Max Stürzer auf seinem Betrieb in Bayern, sobald die Bodenverhältnisse und Witterungsbedingungen es zulassen, oft rund um die Uhr arbeiten muss. Das Bild zeigt seinen Case IH Axial-Flow-Mähdrescher 8230 gegen Ende der diesjährigen Weizenernte bei Einbruch der Dunkelheit.

Case IH Advanced Farming Systems (AFS) - seit über einem Jahrzehnt führender Anbieter im Bereich der Präzisionslandwirtschaft - ermöglicht Landwirten, den gesamten Anbauzyklus der Pflanzenproduktion zu steuern und zu überwachen. FarmForum hat einen landwirtschaftlichen Betrieb in Deutschland besucht, um zu erfahren, welche Vorteile AFS bietet.

Wenn man Landwirte fragt, was sie sich von AFS erhoffen, dann nennen die meisten die Reduzierung des Kraftstoffverbrauchs und der Kosten bei gleichzeitiger Optimierung des Ressourceneinsatzes wie Saatgut, Dünger und Pflanzenschutzmittel. Doch für Max Stürzer, der mit seiner Frau Sara und den Töchtern Sara Maria und Vroni in der Nähe von Andechs/Bayern lebt und einen Ackerbaubetrieb bewirtschaftet, bietet diese Technologie noch wichtigere Vorteile, obwohl er mit ihr fast

20 Prozent des Kraftstoffs einsparen kann. Als ehemaliger Teilnehmer für Deutschland an der Weltmeisterschaft im Pflügen 1990 in den Niederlanden sagt er uns: „Aufgrund der geografischen Lage unseres Betriebs müssen wir oft mit schwierigen Witterungsverhältnissen zurechtkommen.“

Deshalb ist das Zeitfenster für Feldarbeiten ausgesprochen eng, so dass wir immer sehr unter Druck geraten, sobald Arbeiten ausgeführt werden können. Hohe Schlagkraft und rechtzeitiges Handeln - das ist der Schlüssel für die Bewirtschaftung dieser Böden.“ Der Großvater von Max Stürzer hatte die langjährige Zusammenarbeit mit Case IH begründet, als er in den 70er Jahren International Harvester Traktoren kaufte, und diese Partnerschaft währt bis heute - mit dem jüngsten 180 PS Steyr CVT Traktor, dem Pendant des Puma. „Im Gegensatz zu Betrieben mit weniger problematischen Böden, die vielleicht 20 Tage für Bodenbearbeitung und Drillsaat zur Verfügung haben, müssen wir diese Arbeiten in nur fünf oder sechs Tagen erledigen“,

erläutert uns Max Stürzer. „Außerdem müssen wir mit einer mittleren Jahresniederschlagsmenge von 1.100 mm klarkommen, was den Ackerbau sehr erschwert. Aus diesem Grund benötigen wir leistungsstarke und schlagkräftige Maschinen. Unser Fuhrpark umfasst zwei Traktoren mit mehr als 350 PS, die jeweils nur 200 Stunden pro Jahr im Einsatz sind, aber es geht nicht anders.“

Außerdem haben wir einen Case IH Axial-Flow-Mähdrescher 8230 mit 7,5 m breitem Schneidwerk und nutzen modernste Technik, um das Maximum aus unseren Maschinen herauszuholen. Wir bemühen uns, den Raps bis zum 25. August zu säen, allerdings wurde es dieses Jahr dann wegen des schlechten Wetters doch der 9. September. Den Weizen möchten wir bis zum 5. Oktober in den Boden bringen und die Sommergerste Anfang April säen. Wenn wir diese Vorgaben einhalten, sind gute Erträge möglich: bis zu 50 dt pro Hektar Raps, 80 dt/ha Sommergerste und 100 dt/ha Winterweizen.“

PRÄZISE LANDBEWIRTSCHAFTUNG

„Unsere Familie war schon immer angetan von der Idee, den Betrieb mit Hilfe von Daten- und Kartenmaterial noch präziser zu bewirtschaften. Schon in den 70er Jahren nahm mein Vater Bodenproben, um die Ausbringung von Pflanzennährstoffen zu optimieren. Und da unsere Felder sehr groß waren, erstellte das Analyseinstitut handgezeichnete Karten, in denen mit unterschiedlichen Farben der Bodenstatus in den einzelnen Bereichen eingezeichnet wurde. Ich erkannte damals, dass ein Schlag nicht eine einheitliche Fläche ist, sondern sich aus verschiedenen Bereichen zusammensetzt, die unterschiedlich bearbeitet werden müssen, wenn man Ressourceneinsatz und Erträge optimieren möchte. Als in den 90er Jahren die ersten Ertragsmonitore für Mähdrescher auf den Markt kamen, schien mir diese Technologie interessant, jedoch noch limitiert. Wir begannen, Ertragsdaten zu protokollieren und erstellten 1998 unsere erste Ertragskarte. Im darauffolgenden Jahr verwendete ich diese Informationen, um die Aussaatmenge unserer 4-m-Drillmaschine an den Stellen zu erhöhen, an denen die Keimfähigkeit wegen der Bodenart oder der Standortbedingungen eingeschränkt war, und sie an anderen Stellen zu verringern. Seit 2010 betreiben wir eine eigene RTK-Basisstation, die eine maximale Genauigkeit von 25 mm ermöglicht. AFS hat die Art und Weise, wie wir bestimmte Arbeitsgänge ausführen, komplett verändert, denn die bisherigen Beschränkungen gibt es nicht mehr. Statt zum Beispiel an der längsten Seite des Schlags mit der Bearbeitung zu beginnen, können wir nun auf allen Seiten ein Vorgewende lassen und absolut effizient arbeiten. Unser System ist so programmiert, dass der Fahrer nur zwischen den Einstellungen „Vorgewende“ und „Schlag“ zu wählen braucht. Die AB-Linien werden dann automatisch aktiviert, was Einstellung und Gebrauch erheblich beschleunigt. Wir können jetzt beispielsweise morgens dort mit der Drillsaat beginnen, wo der Boden am trockensten ist, und den feuchteren Teil des Feldes bis zum Nachmittag lassen, so dass er durch die Sonne abtrocknen kann.“

KEIN ENGES WENDEN MEHR AM VORGEWENDE

„Dank der Genauigkeit des RTK-Systems müssen wir beim Drillen nicht mehr Spur an Spur fahren, sondern können jeweils eine Spur überspringen. Das bedeutet, dass wir nicht mehr in einer Omega-förmigen Schleife (Ω) sondern in einem U-förmigen Bogen am Vorgewende wenden. Daher ist ein enges Wenden kaum noch erforderlich



Max Stürzer mit seiner Frau Sara und seinen Töchtern Sara Maria und Vroni

und oft müssen wir nicht einmal den Traktor herunterschalten und verlangsamen. Das Vorgewende ist deutlich schmaler und die Bodenverdichtung erheblich geringer, was die Erträge an diesen Stellen erhöht. Um die Bodenverdichtung zu minimieren, ist unser Case IH Axial-Flow-Mähdrescher 8230 mit Raupenlaufwerken und einem 7,5 m breiten Schneidwerk passend zu permanenten Fahrgassen in 30-m-Abständen ausgerüstet. Bisher haben wir vor der Aussaat des Raps 25 cm tief gepflügt, aber 2016 war es so nass, dass es nicht möglich war. Daher mussten wir das Saatgut mit einem 7,5 m Kultivator und einer 6 m breiten, gezogenen Drillmaschine in den Boden einbringen.

Die offensichtlichsten Vorteile von AFS sind Zeit- und Kraftstoffeinsparung, für mich persönlich sind sie allerdings weniger wichtig. Die Lebensqualität ist ein sehr wichtiger Aspekt, wenn man älter wird. Ich bin jetzt 50 und finde, dass die Flexibilität des AFS-Systems die Bedienung der Maschinen stark erleichtert. Diese Entlastung schätze ich ganz besonders, vor allem an sehr langen Arbeitstagen.

Es erinnert mich an die Zeit, als ich ein Junge war und zum ersten Mal pflügte. Während die Räder einer Seite in der Furche liefen, lenkte sich der Traktor wie von selbst, so dass ich mich umdrehen und zusehen konnte, wie die Erdschollen gewendet wurden.

Jetzt muss ich nicht mehr auf das präzise Spurhalten beim Fahren achten, ich kann das Lenken dem AFS-System überlassen und mich ganz auf die optimale Ausführung des Arbeitsgangs konzentrieren. Da ich nicht von sichtbaren Fahrgassen abhängig bin, kann ich mit AFS den Dünger für die Sommergerste vor der Bodenbearbeitung ausbringen. So sind die Nährstoffe schon vor dem Drillen in den Wurzelraum der Pflanzen eingearbeitet und sofort für die Jungpflanzen verfügbar. Dank dieser hochmodernen Technologie kann ich viel flexibler arbeiten, und das in einer Art und Weise, die niemals

vorher möglich gewesen wäre. Ich kann den Boden bearbeiten, wenn er tagsüber durch Sonneneinstrahlung abgetrocknet ist, und nachts, wenn es häufig windstill ist und keine Gefahr besteht, die Pflanzen zu verätzen, kann ich Dünger oder Pflanzenschutzmittel ausbringen. Durch AFS hat sich auch die Qualität der Arbeit erheblich verbessert: In den Boden eingezogene Arbeitsgeräte verstopfen kaum noch, die Schlaggrenzen sind jedes Jahr exakt dieselben, es gibt weniger Unkrautprobleme am Vorgewende und die Bodenverdichtung ist deutlich verringert. Ich kann mir nicht vorstellen, den Familienbetrieb zusammen mit meiner ältesten Tochter Sara Maria ohne Hilfe von AFS zu bewirtschaften. Das System ist eine ausgezeichnete Investition, die die Qualität meiner Arbeit und meines Familienlebens stark verbessert.“

FARM-FAKTEN

Schlagkräftiger Arbeitseinsatz ohne Zeitverzögerungen ist entscheidend für die Bewirtschaftung des 330 ha großen Stürzerhofs 15 km südwestlich von München, der nur 70 km von den Alpen entfernt in 650 m Höhe über dem Meeresspiegel liegt. Der schwierige Standort und die starken Regenfälle erschweren den Ackerbau hier ganz besonders, denn es gibt nur wenige Tage im Jahr, an denen die Kulturen ausgesät werden können und auch die Ernte verspätet sich oft durch ungünstiges Wetter. Bisher werden auf 25 % der Anbaufläche Raps, auf 25 % Backweizen für Brot und Teigwaren und auf 50 % Sommergerste als Braugerste angebaut. Max Stürzer versucht jedoch, zumindest einen Teil der Braugerste durch Ackerbohnen oder Sojabohnen zu ersetzen, um eine breitere Fruchtfolge zu erhalten. Zum Betrieb gehören zwei Feldstücke in ca. 10 km Entfernung mit unterschiedlichsten Bodenarten, von Sand über Löß bis zu schwerem Tonboden, der sich besonders stark verdichtet, wenn er bei ungünstigen Witterungsbedingungen bearbeitet wird.

GROSSBRITANNIENS FÜHRENDES FARM- MANAGEMENT-UNTERNEHMEN SEIT 30 JAHREN MIT CASE IH

Velcourt Group Ltd, der führende Anbieter von Management- und Beratungsdienstleistungen für Agrarbetriebe in Großbritannien und Übersee, arbeitet seit 30 Jahren mit Case IH Traktoren und Mähdreschern. FarmForum hat mit Doug Inglis, dem verantwortlichen Maschineneinkäufer des Unternehmens, über diese langjährige Zusammenarbeit gesprochen.

Die Geschäftsbeziehung zwischen Case IH und Velcourt Group Ltd nahm ihren Anfang in den 80er Jahren und wurde intensiver, als Velcourt begann, seine Leistungsfähigkeit durch Leasing zu optimieren, um die Rendite für seine Kunden zu steigern.

Velcourt wurde 1967 gegründet. Heute verwaltet und bewirtschaftet das Unternehmen 53.000 Hektar in ganz Großbritannien und ist als Beratungsdienstleister tätig. Fokussiert auf eine profitable, nachhaltige Landwirtschaft ermöglicht Velcourt Landbesitzern und Pächtern, ihr Anlagevermögen zu bewahren und ein sicheres Einkommen daraus zu erzielen. Um zu gewährleisten, dass der landwirtschaftliche Ressourceneinsatz zu konkurrenzfähigen Bedingungen erfolgt, hat Velcourt strategische Partnerschaften mit den Hauptlieferanten geschlossen.

Das Unternehmen unterhält einen ausgedehnten Fuhrpark mit Case IH Maschinen und besitzt mehr als 150 Traktoren und Mähdrescher. 18 Quadtracs mit 450 bis 600 PS werden von Magnum- und Rowtrac-Modellen mit bis zu 380 PS sowie den jüngsten Optum-Traktoren mit bis zu 300 PS unterstützt. Außerdem sind 70 Puma mit bis zu 230 PS, eine große Zahl an Maxxum-Modellen und zwei Quantum Obstbautraktoren im Einsatz. Zum Fuhrpark zählen ferner Axial-Flow-Mähdrescher der 230er und 240er Serien.

Case IH Traktoren wie dieser Magnum 260 CVX sind bei unseren Fahrern sehr beliebt, denn sie sind komfortabel, leistungsstark und einfach zu bedienen.



Sämtliche Maschinenkäufe werden von Doug Inglis, dem Velcourt-Betriebsleiter für East Anglia und South East England abgeschlossen. Er ist außerdem für neun Betriebe mit Flächen von 320 ha bis 3000 ha verantwortlich.

Er erklärt uns: „Die Geschäftsbeziehungen mit Case IH begannen in den 1980er Jahren, als wir prüften, ob wir durch operatives Leasing unsere Maschinenkosten und das Budget präziser unter Kontrolle halten können.

Wir sprachen alle führenden Hersteller an, Case IH bot uns jedoch die günstigste Kombination aus Produktspezifikation, Kosten und Service. Die Vereinbarung funktionierte von Anfang an gut und besteht bis heute, mit einer jährlichen Neuverhandlung der Preise. Ein Hauptvorteil der Vereinbarung ist, dass wir zum Beispiel durch eine Kurzzeitmiete flexibel auf Änderungen in unserem Business reagieren können.

Die Betriebskosten pro Stunde sind ein Schlüsselfaktor, wenn es um den Maschineneinsatz geht, und um modernste Technologien

verwenden zu können, müssen wir deren Möglichkeiten voll ausschöpfen. Wir arbeiten sehr eng mit den Case IH Händlern und Technikexperten zusammen, um sicherzustellen, dass unsere Fahrer mit den Maschinen bestens vertraut sind und wissen, wie sie technische Neuerungen wie CVX (stufenloses Getriebe) und AFS (Advanced Farming System) perfekt zur Optimierung von Leistung, Produktivität und Effizienz einsetzen müssen.

Die meisten Traktoren werden von Case IH geliefert, denn dieser Hersteller hat mittlerweile ein am Markt unübertroffenes Produktangebot. Unserer Meinung nach sind Case IH Maschinen zuverlässig, wirtschaftlich und einfach zu bedienen. Und der Support durch das ausgezeichnete Händlernetz funktioniert hervorragend. Das jüngste AFS-System zeigt beispielhaft die großen Fortschritte, die Case IH im Bereich der Spurführungstechnologie in den vergangenen zwei Jahren gemacht hat. Wenn nicht schon in der Standardausstattung



Der Velcourt Fuhrpark umfasst eine größere Zahl an Case IH Optum Traktoren, darunter dieser 300 CVX.



ON FARM · FARM FORUM

Dieser PUMA 150 CVX ist einer von über 70 Traktoren, die auf den von Velcourt betreuten Betrieben im Einsatz sind. Über 80 Prozent der Puma- und Maxxum-Traktoren des Unternehmens sind CVX Modelle.

vorhanden, rüsten wir alle Traktoren, die in der Bodenbearbeitung oder für Arbeiten, die absolute Genauigkeit erfordern, eingesetzt werden, mit diesem System nach.

Zwölf unserer 40 Mähdrescher sind Case IH Axial-Flow-Mähdrescher. Wir besitzen auch Modelle von zwei anderen Herstellern. Diese stammen jedoch aus der Zeit vor ca. 15 Jahren, als Case IH nicht die Hochleistungs-Mähdrescher liefern konnte, die wir benötigten. Jetzt sehen wir diese Situation ganz anders, denn die Axial-Flow-Baureihe lässt keine Wünsche offen und erfüllt in jeder Beziehung unsere Anforderungen.

Für die meisten unserer Traktoren laufen Leasingverträge über zwei oder fünf Jahre bzw. bis 5.000 Betriebsstunden einschließlich einem Reifenwechsel nach 3.500 Stunden. Die Mähdrescher werden alle vier oder fünf Jahre mit durchschnittlich 360 Motorbetriebsstunden pro Jahr ersetzt. Die Leasingrate enthält sämtliche Wartungskosten. Das hilft uns, unser Budget präzise zu kalkulieren und das finanzielle Risiko zu managen - ein Merkmal, das die Wirtschaftsweise von Velcourt auszeichnet. Als Verantwortlicher für alle Maschinenkäufe verhandele ich den Geschäftsrahmen mit Case IH und vereinbare eine Mindestausstattung. Dann entscheidet der jeweilige Velcourt

Betriebsleiter, was er genau in puncto Modellen und Optionen benötigt, und die exakten Kosten der einzelnen Maschinen werden monatlich der betreffenden Geschäftseinheit berechnet.

Einer der Hauptgründe, warum die Partnerschaft zwischen Velcourt und Case IH schon so lange hält und über die Jahre immer stärker wurde, ist das ausgezeichnete Verhältnis, das wir zum Case IH-Team haben, wodurch wir auch unsere langjährigen Erfahrungen in der Landbewirtschaftung in die Produktentwicklung einfließen lassen konnten."

AFS 700 MIT NEUEN FUNKTIONEN.



Die Bedienkonsole AFS 700 von Case IH wurde nochmals verbessert, um den Anforderungen der Landwirte Rechnung zu tragen. Das Fahrgassenmanagement ist nie zuvor so einfach und intuitiv gewesen.

WELCHE NEUEN MERKMALE GIBT ES?

FAHRGASSENMANAGEMENT

Dank der neuen Fahrgassenmanagement-Methode ist es sehr einfach, den Arbeitsfortschritt im Feld zu verfolgen. Durch Wechseln der Bildschirmfarbe dieser Fahrgassen kann am Bildschirm sichtbar gemacht werden, welche Fläche bereits bearbeitet ist und welche noch nicht. Das System ermöglicht mit seiner hohen Genauigkeit eine Optimierung der Überfahrten und damit eine bestmögliche Nutzung Ihrer Maschine - und Ihrer Zeit. So kann zum Beispiel beim Mähdrusch die volle Schnittbreite des Schneidwerks ausgenutzt werden.

RECHTWINKELIGE FELDECKEN

Im Feldmodus kann zwischen runden und rechtwinkligen Feldecken gewählt werden. Das Umschalten erfolgt per Tastendruck. Mit der Option „rechtwinklig“ bleibt die Maschine bis zum Ende in der Fahrspur. In der nächsten

Fahrgasse kann dann der Rückwärtsgang eingelegt werden - die ideale Weise, die Arbeit fortzusetzen. An der Konsole ist nur anzugeben, wie viele Überfahrten ausgeführt werden sollen - den Rest übernimmt das System. Diese stark nachgefragte neue Funktion erleichtert ein perfektes Vorgewende-Management.

MANAGEMENT VON SCHLAGGRENZEN

Mit dieser neuen Funktion kann der Fahrer visuelle Wegmarkierungen im Feld editieren, um Teilbereiche abzutrennen oder Arbeitsgeräte manuell anzuheben. Es wird möglich sein, für jede Feldseite verschiedene Abstände zu konfigurieren, um so die Vorgewendegrenze nur auf einer Seite, auf beiden Seiten oder über das gesamte Feld anzuzeigen. Diese Funktion ermöglicht ferner das Management des automatischen bzw. manuellen Teilflächenschnitts zur Komfortsteigerung und Arbeitsoptimierung auf einem bestimmten Schlag. Diese Verbesserungen sind das Ergebnis von Kundenbefragungen und der kontinuierlichen Anpassung unserer Produkte an die Wünsche und Bedürfnisse unserer Kunden.

BESSERE ISOBUS-OBERFLÄCHE

Für die ISOBUS-Technik wird eine einheitliche

Protokollsprache benutzt, die eine Kommunikation zwischen allen Geräten und Fahrzeugen ermöglicht. Die ISOBUS-Schnittstelle am AFS 700 wurde überarbeitet und erlaubt nun eine wesentlich intuitivere Bedienung. Die Funktion „Teilbereichssteuerung“ ist neu hinzugekommen. Sie ermöglicht die einfache Feinabstimmung eines Teilbereichs.

HMC II

Die Bedienoberfläche für das Vorgewende-Management wurde ebenfalls überarbeitet. Alle Aktionen lassen sich nun sehr leicht in einem einzigen Arbeitsgang an Ein- und Ausgabepunkten gruppieren. Mit den immer komplexer werdenden Arbeitsgeräten steigt auch die Anzahl der am Vorgewende auszuführenden Arbeitsschritte: Zapfwelle, Front-/Heckhubwerk, Zusatzsteuergeräte, Geschwindigkeit - all diese Parameter müssen unter Umständen konfiguriert werden. Sie müssen nur einmal festlegen, welche Schritte der Traktor am Vorgewende ausführen soll, wobei jederzeit Änderungen am AFS 700 vorgenommen werden können. Die gewünschte Arbeitssequenz wird dann per Tastendruck ausgelöst. Das Case IH HMC II ist ohne Zweifel das intuitivste System dieser Art am Markt.

ÖFFENTLICHKEITSARBEIT MIT WHATSAPP

Michael Bittner aus Waltrop am Rande des Ruhrgebiets informiert seine Nachbarn per WhatsApp, bevor er Gülle ausbringt. Aus dem anonymen und Nebeneinander ist ein respektvolles und partnerschaftliches Miteinander geworden.

„Es riecht nach wie vor mehrmals im Jahr. Aber die Leute kennen mich, sie fühlen sich ernst- und mitgenommen und können entsprechende Vorkehrungen treffen“, resümiert Landwirt Michael Bittner. Seit einigen Jahren informiert er die in der Nähe seiner Flächen wohnenden Mitbürger, bevor er Gülle ausbringt. Die Anwohner können dann rechtzeitig die Wäsche von der Leine holen oder die Fenster schließen, bevor sie zur Arbeit fahren.

Bittner nutzt die Tatsache, dass Smartphones mittlerweile in fast jedem Haushalt vorhanden sind. Die Telefonnummern hat er sich mir im Laufe der Zeit besorgt, meistens bei einem Gespräch am Feldrand. Der Landwirt hat drei Gruppen gebildet, in denen mittlerweile 25 Kontaktadressen vertreten sind. Je nach Ausbringungsort wählt er die Gruppe aus.

Die Gülle-WhatsApp-Apps waren für Bittner der Einstieg in eine zeitgemäße Form der Öffentlichkeitsarbeit.

Er schreibt mittlerweile zum Beispiel auch eine kurze Nachricht zu Beginn der Siloernte und bittet um Verständnis, dass abends noch Silowagen über die Straßen rollen.

Oder dass sich die Getreideernte durch wechselhaftes Wetter verzögert. Seine Beobachtung: Bei den Nachbarn wachsen Verständnis und Interesse an der Landwirtschaft.



Das Beispiel zeigt, dass wirkungsvolle Imagearbeit mit einfachen Mitteln und ohne großen Aufwand möglich ist. Bittner hat jedenfalls bei den oft kritisch beobachteten Feldarbeiten noch keine erhobene Faust gesehen. Stattdessen aber schon den nach oben zeigenden Daumen.

EIN TRAKTOR MIT DEM GEWISSEN EXTRA ...

Dass der Kauf seines neuen Farmall 115 U Pro eine kluge Entscheidung sein würde, davon war Jungunternehmer Moritz Bergmann ja im Herbst 2015 schon überzeugt. Nun aber zusätzlich drei Monate lang einen Abarth 500 fahren zu können, das ist gewissenmaßen das „Sahnehäubchen“: Am 4. November 2016 wurde der Wagen in Gottenheim an den Landwirt übergeben.

Zur letzten Agritechnica hatten sich die Verantwortlichen bei Case IH ein besonderes Angebot ausgedacht: Jeder Landwirt, der sich im Umfeld der Fachmesse für den Kauf eines Farmall U Pro entschied, erhielt zusätzlich das Angebot, drei Monate Abarth-Fahrspaß zu genießen. Als einer der Käufer hat jetzt Moritz Bergmann aus Sexau in Baden-Württemberg den Abarth 500 übernommen.

Moritz Bergmann hat mit dem Farmall 115 U Pro nicht nur den elterlichen Betrieb um einen echten Leistungsträger verstärkt, sondern vor allem auch seine Existenz als Lohnunternehmer begründet. Der Start in die Selbstständigkeit war seither außerordentlich erfolgreich; der mit Frontlader, Fronthydraulik, Frontzapfwelle, Druckluftbremse, Kabinenfederung und fünf Steuergeräten komplett ausgestattete Farmall U Pro läuft seit Mai im Lohn im Wesentlichen am Mähwerk und an der Presse.

„Für mich war bei dem Kauf entscheidend, dass ich mit diesem neuen Traktor nicht nur die kleineren Traktoren auf dem elterlichen Betrieb entlasten und hier die schweren Arbeiten übernehmen kann, sondern vor allem auch die universelle Einsetzbarkeit des Farmall U Pro für mein neu gegründetes Lohnunternehmen. Dieser Traktor ist super vielseitig und deshalb für mich klar die erste Wahl“, berichtet der Jungunternehmer.

Schon im Vorfeld der Agritechnica hat Bergmann erste Kaufverhandlungen mit Case IH geführt, aber die Entscheidung für die Investition fiel tatsächlich erst zu der Fachmesse. Der zuständige Gebietsverkaufsleiter Simon Töpfer, der nicht nur den Verkauf des Traktors, sondern auch die Übergabe des Abarth begleitet hat, schmunzelt bei dem Gedanken an den Termin im November. „Moritz Bergmann hat seinerzeit ja eigentlich „nur“ einen kompakten, vielseitigen und kraftvollen Traktor für seine Unternehmensgründung gesucht. Nun hat er mit seinem Farmall 115 U Pro und dem Abarth gleich zwei Kraftpakete auf dem Hof, die obendrein so richtig viel Spaß machen. Diese Sonderaktion ist wirklich gut angekommen!“



KRAFTPAKET MIT BODENHAFTUNG

„Der musste es einfach sein“, sagt Marco Graf. „Er sieht gut aus, ist sparsam, wendig und der Preis stimmt.“ Wenn der Jungunternehmer aus dem schwäbischen Pfullendorf über seinen neuen „Roten“ spricht, gerät er gerne mal ins Schwärmen. Seit Anfang dieses Jahrs ist er stolzer Besitzer des ersten in Deutschland verkauften CASE IH Optum CVX. 300. Die Investition hat er noch keinen Tag bereut.

„Mit dem Optum CVX 300 hat Case IH eine Lücke geschlossen zwischen den PUMA und MAGNUM-Modellen“, meint Marco Graf. „Mit der 300 PS Motorleistung und den flexiblen Detaillösungen passt dieser Schlepper hervorragend in meinen Betrieb.“

Sein Betrieb – das ist ein aufstrebendes Bau- und Lohnunternehmen, das sich auf Transporte spezialisiert hat. Ursprünglich kommt der gelernte Maurer aus dem Bereich Hochbau, hat sich aber dann im Zuge seiner Unternehmensgründung vor zehn Jahren umorientiert und zunehmend auf den Tiefbau spezialisiert. Und weil tief in seiner Brust auch noch ein Bauernherz schlägt, bewirtschaftet er die Äcker, die er vom Vater geerbt hat, weiter und erledigt darüber hinaus Lohnarbeiten für Landwirte in der Region. Neben dem Mähdrusch mit eigenem Mähdrescher sind dies auch im landwirtschaftlichen Bereich hauptsächlich Transporte während der Gras- und Maisernte. Der Optum war zudem mit einer Ballenpresse im Einsatz.

Beste Dienste leisten Graf ein Case IH H Puma sowie der OPTUM CVX 300. „Der neue Traktor ist dem PUMA in seinen Funktionen sehr ähnlich“, meint Graf. Es ist ein Markenzeichen von CASE IH, dass auf allen Traktoren, vom Maxxum bis zum Quadtrac, dasselbe Bedienlayout verwendet wird. Auch die Bedienung des Optum CVX erfolgt weitestgehend über den Multicontroller und das ICP-Bedienfeld, welche beide in die Armlehne des Sitzes integriert sind, ergonomisch angeordnet und in bequemer Reichweite. Somit verlangen die Bedienfunktionen keine große Umstellung für wechselnde Fahrer. Von den 16 festangestellten Mitarbeitern sitzt meist Sven Lesnik am Lenkrad. Er schätzt die gute Übersicht der Kabine – es sind fast 6 m² Fensterfläche verbaut – und den Fahrkomfort sowohl auf Acker und Baustelle als auch auf der Straße. „Die verschiedenen Bedienelemente sind sehr übersichtlich angeordnet“, bestätigt er. „Der Komfort des Sitzes, vor allem des Beifahrersitzes, reicht zwar nicht ganz an einen



LKW heran, dafür bietet der OPTUM andere Vorzüge.“ So benötigt der Schlepper selbst bei schwersten Transporten kein Frontgewicht und er ist extrem geländegängig. „Das kommt uns vor allem auf Baustellen zugute“, erklärt Lesnik weiter. „In der Kombination mit dem Mammuth Muldenkipper kommt der OPTUM bei sehr ungünstigen Witterungs- und Bodenverhältnissen besser zurecht als jeder LKW.“ Um etwa die gleiche Menge an Erde transportieren zu können, müsste Graf einen Sattelaufleger mit 5 Achsen einsetzen, mit dem Schlepper reichen vier Achsen aus. Gerade bei sehr nassem Untergrund garantieren zudem die 2,15 großen Reifen, dass die Transportarbeiten zuverlässig erledigt werden könnte. „Es gab erst ein einziges Mal Probleme“, erinnert sich Lesnik. „Das war auf einem sehr moorigen Untergrund, wo selbst die Raupe an ihre Grenzen gestoßen ist.“ Für Marco Graf sind weitere Gründe ausschlaggebend, die für den CASE IH-Traktor sprechen. „Der Motor ist wirklich stark und dabei günstig im Verbrauch. Das spart Kosten. Gerade auf den kleineren Baustellen, auf denen häufiges Anfahren und Stillstand wechseln, ist der Schlepper dem LKW beim sparsamen Dieselverbrauch deutlich überlegen.“ Überzeugt haben ihn auch die Anschaffungskosten. „Der Optum zeichnet sich durch ein sehr günstiges Preis-Leistungsverhältnis aus. Das ist natürlich entscheidend. Schließlich muss ich kalkulieren, ob sich durch die realisierbaren Aufträge die Maschineninvestition amortisieren lässt.“ Derzeit sind die Auftragsbücher gut gefüllt. Etwa 70 Prozent seines Umsatzes erwirtschaftet



Marco Graf mit Tiefbau- bzw. Transportarbeiten, 30 Prozent kommen aus dem landwirtschaftlichen Bereich. Als landwirtschaftlicher Lohnunternehmer möchte er zukünftig zulegen. „Unser Lohnunternehmen steckt noch in den Kinderschuhen“, sagt er. „Ich plane aber, in Saattechnik zu investieren. Deshalb steht nächstes Jahr das Thema Precision Farming auf meiner Wunschliste“. Der Optum verfügt standardmäßig über die AFS AccuGuide-Vorrichtung, die Nachrüstung durch den Händler wird damit problemlos möglich. Ebenfalls für landwirtschaftliche Arbeiten interessant ist die Rückfahreinrichtung. „Auf den Baustellen nutzen wir die Rückfahrkamera nicht“, erläutert Graf. „Dort geht es häufig recht ruppig zu, die Gefahr, dass die teure Kamera Schaden nimmt, ist mir zu groß. Beim Ballenpressen hat sie uns dagegen sehr große Dienste geleistet.“ Mit fast 800 Arbeitsstunden war der Optum CVX im ersten Jahr schon sehr gut ausgelastet. Die an ihn gestellten Aufgaben hat er zu vollsten Zufriedenheit gelöst. Neben Baustelle und Acker hatte der Schlepper noch einen dritten „Nebenjob“ übernommen. „Auf Messen und Fachausstellungen ist unser Optum immer wieder gerne gesehen“, sagt Marco Graf.



SCHLIESSLICH HAT EUROPA ETWAS GEFUNDEN BEI DEM MAN SICH EINIG IST

25 Experten aus 23 europäischen Ländern haben zwei Monate geprüft und getestet. Aus sieben Finalisten führender Hersteller hat die Jury dann den Optum CVX zum Traktor des Jahres 2017 gewählt. Diese Jury ist mit Ihrer Meinung nicht alleine. Durch das exzellente Leistungsgewicht und die fortschrittlichen Technologien des Optum CVX wurde er bereits 2016 als Maschine des Jahres und mit vier verschiedene Innovationspreise ausgezeichnet.

Überzeugen Sie sich selbst, Ihr Case IH-Händler informiert Sie gerne.



www.caseih.de

CASE IH
AGRICULTURE
FOR THOSE WHO DEMAND MORE