

VALTRA TEAM



+ Światła robocze
**Dostosuj jasność
i barwę światła**

strona 3

+ Asystent linii jazdy ułatwia
**Prowadzenie na
uwrociach**

strona 10

+ Seria Q oraz S
**Teraz produkowane
całkowicie w Finlandii**

strona 12



Szybsza i bezpieczniejsza praca

WIELOZADANIOWY CIĄGNIK REWOLUCJĄ W UTRZYMANIU TORÓW WYŚCIGOWYCH

strona 6

WSTĘP



Witamy w pierwszym wydaniu naszego magazynu Valtra Team na rok 2025, stworzonego specjalnie dla Was, naszych cenionych klientów.

Pomimo wyzwań, z jakimi przyszło nam się zmierzyć w 2024 roku, polski przemysł rolniczy wykazał się niezwykłą siłą, zdolnością adaptacji i innowacyjnością. Patrząc w przyszłość, przewidujemy kolejne wyzwania, ale nadal jesteśmy przekonani, że branża będzie się jednoczyć i wspierać się nawzajem w tych czasach.

Doceniamy, że mogliśmy rozpocząć rok pozytywnie, uczestnicząc w jednym z najważniejszych polskich wydarzeń rolniczych – wystawie Agrotech Kielce. Była to doskonała okazja do zaprezentowania pełnej gamy naszych produktów, w tym naszego flagowego modelu S6. Wydarzenie miało żywą atmosferę i było wspaniałą okazją do spotkań. Koniecznie sprawdźcie nasze media społecznościowe, aby zobaczyć, jak było. Jednocześnie w tym miejscu namawiam by na stałe śledzić nas w mediach społecznościowych, by być na bieżąco z naszymi promocjami i relacjami z wydarzeń Valtra.

Na koniec chciałbym uchylić troszkę rąbka tajemnicy co do naszych premier przewidzianych na ten rok – będą dwie – więcej informacji w krótkce...

Dariusz Lewandowski
NSM VALTRA

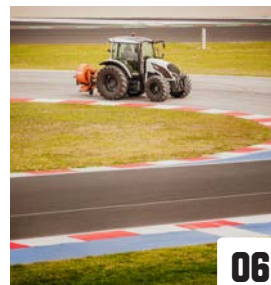


Nowa fabryka przekładni ukończona

12



06



06



14

W TYM NUMERZE:

03

Dostosuj jasność i barwę światła roboczych

04

Porównanie odnawialnych i kopalnych paliw dieslowskich

06

Valtra A105 pomaga zabezpieczać włoski tor wyścigowy Misano World Circuit

10

Asystent linii jazdy ułatwia prowadzenie na uwrociach

12

Ciągniki serii S i Q są teraz w całości produkowane w Finlandii

14

Ciągniki Valtra przy produkcji szampana

16

Oldtimer: Wszystkiego najlepszego z okazji urodzin dla traktorów Valtra w Szwajcarii

17

Kolekcja Valtra

18

Modele Valtra

10





Dowiedz się więcej: Unlimited

Innowacje

Regulowane światła robocze są teraz dostępne w Unlimited Studio

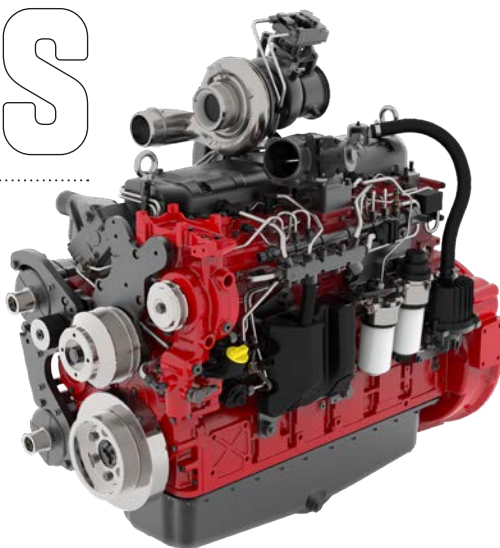
DOSTOSUJ JASNOŚĆ I ODCIEŃ ŚWIATEŁ ROBOCZYCH

Unlimited Studio w fabryce Valtra wprowadziło innowacyjny system regulowanych świateł roboczych jako opcjonalne akcesorium. System umożliwia operatorowi ciągnika regulację jasności świateł roboczych w zakresie od 0 do 2900 lumenów. Temperaturę barwową można też dostosować od ciepłej żółtej 2700K do chłodnej niebieskiej 6500K. Światła można regulować jednocześnie, pojedynczo lub grupowo. Regulacja świateł jest prosta - możliwa jest za pomocą pilota zdalnego sterowania lub aplikacji pobranej na smartfona.

Regulowane oświetlenie robocze zwiększa komfort i bezpieczeństwo pracy. Na przykład, we

mgłę, kurzu lub śniegu, kierowca często będzie chciał zmniejszyć odbicie świateł roboczych. Można to osiągnąć na przykład poprzez dostosowanie mocy do niższego poziomu i/lub temperatury kolorów do cieplejszego poziomu. Regulacja świateł roboczych może być też konieczna, jeśli w tym samym obszarze pracują inne maszyny lub pracownicy. Regulacji można również dokonywać spoza ciągnika za pomocą pilota zdalnego sterowania lub smartfona.

Regulowane systemy oświetlenia roboczego dostępne są w Unlimited Studio dla wszystkich nowych ciągników serii N, T, Q i S. •



Test porównawczy przeprowadzony na farmie bydła wykazał, że silniki AGCO Power działają równie dobrze na paliwie kopalnym, jak i na odnawialnym diele HVO.

PORÓWNANIE ODNAWIALNYCH I KOPALNYCH OLEJÓW NAPĘDOWYCH - NIEWIELKIE RÓŻNICE

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Przez ostatni rok Valtra wraz z producentem silników AGCO Power, fińskim koncernem naftowym Neste, Nokian Heavy Tyres i Tarvaala Agricultural College badała różnice pomiędzy paliwami kopalnymi i odnawialnymi w ciągnikach rolniczych. Wstępne wyniki pokazują, że różnice między paliwami są w rzeczywistości niewielkie.

„Dwa ciągniki Valtra Q305 pracowały w Tarvaala przy różnych pracach rolniczych przez cały rok. Jeden ciągnik był zasilany zwykłym kopalnym olejem napędowym, a drugi odnawialnym olejem napędowym Neste MY. Monitorujemy na przykład zużycie paliwa i AdBlue, a także działanie silnika i urządzeń oczyszczania spalin” - mówi **Pasi Oksanen**, Kierownik działu walidacji w AGCO Power.

Silniki AGCO Power wyposażone są w rejestratory danych, które monitorują około 400 różnych parametrów na sekundę. Dane są przysyłane niemal w czasie rzeczywistym do usługi w chmurze, gdzie można je monitorować za pomocą przeglądarki internetowej. Dodatkowo, pod koniec testu pobierane są próbki oleju silnikowego, a silniki są wizualnie sprawdzane od środka za pomocą endoskopów i innych narzędzi.

„Ciągniki były użytkowane przez cały rok, osiągając około tysiąca godzin pracy każdy.” Wszystkie dane będą analizowane pod koniec testu, ale już teraz wiemy, że różnice między paliwami kopalnymi a odnawialnymi są dla silnika bardzo, bardzo małe. Potwierdza to nasze początkowe założenia i jest dobrą wiadomością dla użytkowników ciągników.” •

GOOD
DESIGN

SERIA S ZDOBYWA NAGRODĘ GOOD DESIGN AWARD 2024

Konstrukcje firmy Valtra zdobyły w ostatnich latach wiele nagród. Niedawno seria S 6. generacji została nagrodzona w konkursie Good Design Award 2024. W ramach corocznego konkursu nagród Good Design Award wyróżnia się osiągnięcia najlepszych projektantów wzornictwa przemysłowego i graficznego, a także światowych producentów, którzy wynoszą wzornictwo na nowe wyżyny.

Nowa seria S łączy w sobie wzornictwo, jakość i użyteczność w najlepszy możliwy sposób. Wzornictwo to nie tylko ładny wygląd, lecz również ergonomia, łatwość użytkowania i wydajna praca konstrukcji. •



SERIA S WYGRYWA NAGRODĘ IF DESIGN AWARD 2025

Valtra serii S zdobyła nagrodę iF Design Award 2025. Jury szczególnie doceniło pochyłą maskę ciągnika i niestandardową konstrukcję przednich świateł, która znacznie zwiększa widoczność z przodu i bezpieczeństwo w każdych warunkach. Szerokie opcje personalizacji, takie jak system jazdy tyłem TwinTrac, również zyskały uznanie i były postrzegane jako ważny element przyjaznego dla użytkownika projektu i doświadczenia klienta. •

Internet: valtra.pl

VALTRA TEAM

Redaktor naczelna Katja Vuori, Valtra Inc., katja.vuori@agcocorp.com

Redakcja Tommi Pitienius, Markkinointiviestintä Pitienius Oy, tommi@pitienius.fi

Teksty opracowali Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechan.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com //

Sebastian Quijano, AGCO Iberia S.A., sebastian.quijano@agcocorp.com // Siegfried Aigner, AGCO Austria GmbH, siegfried.aigner@agcocorp.com //

Valerie Smessaert, AGCO Distribution SAS, valerie.smessaert@agcocorp.com // Christian Kessler, AGCO Deutschland GmbH, christian.kessler@agcocorp.com

// Sarah Howarth, AGCO Limited, sarah.howarth@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com //

Göran Eriksson, Valtra Inc., goran.eriksson@agcocorp.com // Andrina Gerner, GVS Agrar AG, andrina.gerner@gvs-agrar.ch //

Wydawca Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti Koordynator Viestintätöimisto Medita Oy

Układ graficzny Valtra Inc. Druk Grano Oy Zdjęcia Z archiwum Valtra, jeśli nie zaznaczono inaczej

ODWIEDŹ NASZ KANAŁ NA YOUTUBE!

WEJDŹ NA KANAŁ VALTRA POLSKA
I POZNAJ LEPIEJ ŚWIAT VALTRA.



Zeskanuj aparatem
telefonu kod QR
i zacznij **oglądać!**



www.youtube.com/valtrapolskavideo



WWW.YOUTUBE.COM/VALTRAPOLSKAVIDEO

Znajdziesz tu filmy pokazujące ciągniki Valtra w pracy. Zobaczysz jak radzą sobie zarówno na polu, w lesie, podczas wykonywania prac komunalnych jak i w ekstremalnych warunkach fińskiej zimy.

Dowiesz się jak używać naszych technologii dzięki wielu instrukcjom. Nauczysz się jak z nich korzystać, by usprawnić, a jednocześnie ułatwić swoją codzienną pracę.

Zobaczysz nasze maszyny w wielu wersjach wyposażenia i kolorach. Dowiesz się więcej o możliwościach studia Unlimited.

Poznasz pracę innych użytkowników ciągników Valtra zarówno z Polski jak i zza granicy. Posłuchaj co o korzystaniu z naszych maszyn mówią rolnicy i usługodawcy.

Jesteś ciekawy jak wygląda praca w fabryce Valtra? Na naszym kanale możesz posłuchać wywiadów z pracownikami różnych szczebli organizacyjnych naszej firmy.

VALTRA

YOUR WORKING MACHINE



Valtra A105 pomaga zabezpieczać włoski tor wyścigowy Misano World Circuit

WIELOZADANIOWY CIĄGNIK REWOLUCJĄ W UTRZYMANIU TORÓW WYŚCIGOWYCH

Valtra A105MH4 we flocie maszyn służących utrzymaniu toru Misano World Circuit znacznie oszczędza czas pracy, a jednocześnie jest bardzo bezpieczna dla operatora. Przekonany o tym jest Luigi Guado, kierownik techniczny toru Misano: – Opinie pracowników o tym ciągniku są znakomite, dlatego zdecydowanie poleciłbym go do pracy na innych torach wyścigowych.

TEKST BARBARA RIGHINI ZDJĘCIA LUCA FABBIAN

Tor Misano World Circuit Marco Simoncelli leży we włoskim mieście Misano Adriatico w prowincji Rimini. Tor jest własnością spółki Santa Monica Spa. Liczący już 52 lata obiekt może poszczycić się fantastyczną historią i jest wręcz jednym z pomników sportów motorowych. Liczy 4226 metrów długości i ma 16 zakrętów. Obecnie odbywają się na nim wyścigi formuły MotoGP i SBK, a także GGT World Challenge Europe i ACI Championships.

– Nasza Valtra A105 jest nieodzowna dla codziennego utrzymania toru. Czasami mamy

bardzo krótkie terminy tych prac. Tor działa przez 290 dni w roku, tyle zajmują imprezy sportowe i działalność handlowa. W ciągu roku odbywają się 22 lub 23 weekendy z wyścigami samochodów, motocykli i ciężarówek. Tor musi być zawsze w nienagannym stanie technicznym, aby był bezpieczny – podkreśla **Luigi Guado**.

A105 z czterostopniową przekładnią Powershift zaczął pracować na torze w lipcu 2024 roku.

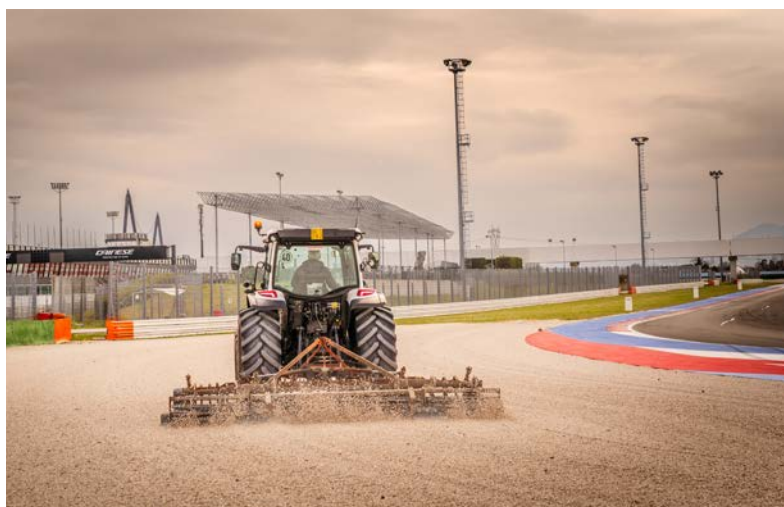
– Poprzednie maszyny wymagały częstej konserwacji. Wybraliśmy Valtrę na podstawie analizy rynku i



Tor Misano World Circuit zdobywa prestiżową nagrodę

Tor wyścigowy Misano World Circuit Marco Simoncelli słynie nie tylko ze sportów motorowych, lecz również z kolorów. W 2024 r. tor zdobył prestiżową nagrodę w konkursie wzorniczym Compasso d'Oro ADI. Jest to zasługą jego projektanta graficznego, **Aldo Drudiego**, który tym samym zdobywa tę nagrodę drugi raz w karierze. Drudi znany jest wśród fanów wyścigów samochodowych z projektowania kasków **Valentino Rossiego**.

Wedle pomysłu Drudiego, drogi ewakuacyjne toru pomalowano na jasne, imponujące kolory, dzięki którym obiekt stał się natychmiast rozpoznawalny wśród fanów z całego świata. Każdy obszar toru wyróżnia się odmienną stylistyką kolorystyczną, zaś prace według projektu Drudiego zajmują łącznie dwadzieścia tysięcy metrów kwadratowych.



Specjalistyczna brona do utrzymania pasów żwirowych

Jednym z elementów kluczowych dla bezpieczeństwa na torze Misano World Circuit jest prawidłowe utrzymanie pasów żwirowych, niezbędnych do hamowania pojazdów wyścigowych wypadających z trasy. Żwir na tych pasach musi zachować pewne właściwości, co wymaga jego przenoszenia co najmniej dwa razy w tygodniu — co więcej, trzeba robić to częściej, gdy nie sprzyja pogoda lub gdy wyścigi odbywają się częściej niż normalnie.

Zarząd toru Misano World Circuit nawiązał współpracę z miejscowym rzemieślnikiem, zlecając mu zaprojektowanie i produkcję specjalistycznej brony o wyjątkowej konstrukcji — urządzenia takiego nie można kupić na rynku. Ów niestandardowy agregat umożliwia optymalne rozprowadzanie żwiru w równej warstwie, chroniąc go jednocześnie przed nadmiernym ubiciem.

— Żwir musi być zawsze gotowy przed każdym wyścigiem — wyjaśnia Luigi Guado, kierownik techniczny toru. — Dzięki tej broni możemy utrzymać pasy żwirowe w idealnym stanie, gwarantując maksymalne bezpieczeństwo kierowców i załóg.

Brona zagregowana z Valtrą A105MH4 stała się niezbędną maszyną utrzymania toru wyścigowego.



za radą miejscowego salonu Valtra, F.lli Bruschi S.r.l. Ciągnik całkowicie spełnia nasze oczekiwania.

Wydajność i wszechstronność na torze wyścigowym

Ciągnik jest podstawą utrzymania technicznego toru.

– Pracuje z dmuchawą do sprzątania nawierzchni toru, a także do utrzymania nawierzchni pasów żwirowych za pomocą specjalnie skonstruowanej brony. Za pomocą dmuchawy usuwamy wióry z opon, żwir i trawę co najmniej dwa razy dziennie. Używamy brony kilka razy w tygodniu, aby wyrównać i przetrząsnąć żwir na pasach do hamowania. Żwir wymaga częstego rozluźniania, aby skutecznie hamował pojazdy. Dzięki A105MH4 skróciliśmy czas sprzątania toru, a także możemy ją wykonać siłami tylko jednej osoby, traktorzysty.

Ciągnik Valtra serii A pozwala nie tylko dbać o bezpieczeństwo na torze, lecz również dba o bezpieczeństwo i wygodę operatora.

– Filtry w kabinie usuwają kurz i pyłki, zaś fotel jest wygodny i chroni przed drganiami. Kabina jest również izolowana od zewnątrz, zatem panuje

w niej mniejszy hałas. Widoczność jest dobra, co również przyczynia się do bezpieczeństwa podczas jazdy. To ciągnik, który nie męczy traktorzysty, jest zwrotny i łatwo nim kierować – przyznaje Luigi Guado.

Zaawansowana technologia

A105MH4 pracujący na torze Misano ma zarówno zawieszenie kabiny, jak i przedniej osi. Inne funkcje służące komfortowi obejmują tapicerowany fotel z regulacją, który obraca się zarówno w lewo, jak i w prawo, dzięki czemu operator zawsze może kontrolować zagregowany sprzęt nie nadwyrężając ciała. Poziom hałasu wewnątrz kabiny wynosi mniej niż 75 dB, zaś widoczność jest doskonała dzięki szybkiej powierzchni 5,5 metra kwadratowego, pochylej masce i szyberdachowi. AutoTraction w standardzie umożliwia płynne zatrzymywanie i ruszanie, zaś rozstaw osi rzędu 2430 mm zwiększa stabilność jazdy.

Jednym z głównych wymagań utrzymania toru Misano World Circuit jest nieprzerwana dyspozycyjność maszyn. Zarząd nie może pozwolić sobie na zamknięcie obiektu z powodu awarii sprzętu. Z tego

powodu kierownik techniczny Luigi Guado postanowił, że ciągnik będzie miał telemetrię Valtra Connect.

– Nasz zaufany salon cały czas zdalnie monitoruje stan naszego ciągnika Valtra. Sprawdza, kiedy wymaga on przeglądu i serwisuje go, gdy to konieczne, dzięki ostrzeżeniom wysyłanym przez systemy ciągnika. Dzięki temu możemy spać spokojnie – wyjaśnia Guado.

Ekologiczny wybór

Zrównoważony rozwój środowiska jest ważny zarówno dla zarządu toru Misano World Circuit, jak i firmy Valtra. Właśnie dlatego wybrano ciągnik A105MH4.

– Mamy certyfikat normy ISO 20121 dla zrównoważonego rozwoju w dziedzinie imprez i podlegamy corocznym kontrolom. Odnowienie certyfikatu uwzględni również przegląd pojazdów pracujących na torze – mówi Guado.

Napędzany biodieslem ciągnik Valtra spełnia normy emisji spalin Euro V. Silnik o pojemności 4,4 litra zawsze pracuje na oczyszczonym powietrzu i zużywa mniej paliwa dzięki temu, że nie ma zaworu EGR. •



Zrównoważonym pędem ku przyszłości dzięki certyfikatowi ISO 20121

Zarząd toru wyścigowego Misano World Circuit postanowił przyspieszyć realizację swoich celów na polu zrównoważonego rozwoju społecznego, środowiskowego i gospodarczego. W 2021 r. tor zdobył certyfikat Systemu Zrównoważonego Zarządzania Wydarzeniami ISO 20121. Certyfikat zachowuje ważność wyłącznie, gdy jego posiadacz w sposób nieustanny dba o wywiązywanie się z kryteriów programu certyfikacji.

– Certyfikacja wymaga znacznego ograniczenia oddziaływania na środowisko i ryzyka dla środowiska, czyli ograniczenia poboru energii i wody, korzystania z odnawialnych źródeł energii, recyklingu odpadów oraz ograniczenia ich ilości, opakowań napojów i żywności z materiałów nadających się do kompostowania, a także kontroli pracowników w łańcuchu dostaw organizacji imprez sportowych. Certyfikacja wymaga odpowiedzialności, która obejmuje cały łańcuch dostaw – tłumaczy **Luca Colaiacovo**, prezes spółki Santa Monica Spa, będącej właścicielem toru Misano World Circuit.

Valtra Serii A

CIĄGNIK UNIWERSALNY

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Najmniejsza seria ciągników Valtra została nazwana Serią A w 2002 roku. Korzenie tej serii ciągników sięgają znacznie dalej, a nowy model A4 został wprowadzony na rynek w 2017 roku. Została ona zaktualizowana do piątej generacji w 2021 roku.

Ciągniki serii A są wydajne i łatwe w obsłudze. Wsiadanie do kabiny jest bardzo łatwe, a z fotela kierowcy zapewniona jest dobra widoczność we wszystkich kierunkach. Wszystkie elementy sterujące również znajdują się we właściwych miejscach.

Wszystkie ciągniki Serii A są wyposażone w dobrze znany napęd Valtra do jazdy do przodu i do tyłu, który ma również zintegrowany

hamulec postojowy. Najlepiej sprzedającymi się modelami są A105 i A115, które są dostępne z elektronicznie sterowaną skrzynią biegów HiTech4 - czterobiegową przekładnią PowerShift.

Silniki spełniają wymogi normy emisji spalin Stage V. Spaliny są oczyszczane przez układ SCR wykorzystujący AdBlue i filtr cząstek stałych. Silniki nie mają recyrkulacji spalin (EGR), dzięki czemu silnik zawsze wykorzystuje czyste i świeże powietrze.

Ciągnik dostępny jest w szerokiej gamie opcji, w tym z zawieszeniem kabiny, pomocniczą hydrauliką do określonych zadań roboczych oraz wszechstronnym wyposażeniem kabiny. •

	KM/Nm	Przekładnia	silnik l/cyl.	hyd. l/min	udźwig, kg
A75	75/315	12+12/24+24	3,3/3	65	3000
A85	85/350	12+12/24+24	3,3/3	65	3000
A95	95/355	12+12/24+24	3,3/3	65	3000
A105	105/435	12+12/16+16	4,4/4	98	4300
A115	115/455	12+12/16+16	4,4/4	98	4300
A125	125/520	12+12	4,4/4	98	5200
A135	135/540	12+12	4,4/4	98	5200



Mała, ale bardzo przydatna funkcja

ASYSTENT LINII JAZDY UŁATWIA PROWADZENIE NA UWROCIACH

Funkcja Valtra Guide jest coraz popularniejsza wśród osób pracujących nowoczesnymi ciągnikami. Ten fabrycznie instalowany system automatycznego prowadzenia jest dostępny jako wyposażenie opcjonalne już od 20 lat, jednak w ostatnich latach stał się on coraz bardziej powszechny i obecnie jest instalowany w większości ciągników. Funkcja Asystenta Linii Prowadzenia (Wayline assistant) w Valtra Guide sprawia, że korzystanie z systemu automatycznego prowadzenia jest jeszcze wygodniejsze i bardziej wszechstronne.

TEKST TOMMI PITENIUS ZDJĘCIA ARCHIWUM VALTRA

Tradycyjna funkcja automatycznego prowadzenia opiera się na automatycznym podążaniu ciągnika za linią A-B lub zakrzywioną linią jazdy utworzoną wzdłuż dłuższego boku pola lub w innym kierunku. Jest to ogromna pomoc, ale często wygodniej jest radzić sobie z uwrociami ręcznie.

„Asystent Linii Prowadzenia udostępnia dwa nowe typy linii: przejazd pojedynczy (Single Contour) i segmentowa linia jazdy (Segmented Wayline). Kontur pojedynczy to jedna długa linia przejazdu, która scala wszystkie przejazdy na polu w jedną linię przejazdu, uwzględniając uwrocia i środek pola. Funkcja ta została zaprojektowana z myślą o ochronie roślin i nawożeniu, ponieważ przejazd odbywa się wzdłuż ścieżek technologicznych utworzonych podczas siewu. Ten typ linii jazdy może być również stosowany do innych celów. Przykładem mogą być norweskie firmy zajmujące się odśnieżaniem, które wykorzystują ten typ linii prowadzenia do odśnieżania w górach i na drogach leśnych,

gdzie jest tak dużo śniegu, że nie wiadomo, dokąd prowadzi droga. W takich przypadkach dana linia jazdy zapisywana jest w sezonie letnim podczas prowadzenia pojazdu z wykorzystaniem sygnału korygującego RTK. Z kolei segmentowa linia jazdy składa się z maksymalnie 20 oddzielnych segmentów, które mogą być zarówno proste, jak i zakrzywione. Najlepszą rzeczą jest to, że system może sam przełączać się między różnymi segmentami w zależności od kierunku jazdy ciągnika” – wyjaśnia **Johan Grotell**, specjalista ds. produktów technologicznych w firmie Valtra.

Trzy sposoby tworzenia segmentowych linii jazdy

Segmentowe linie jazdy można tworzyć na trzy różne sposoby.

Pierwszym sposobem jest ręczne zapisanie segmentów na polu, na przykład poprzez jednokrotne objeżdżenie całego pola i ręczne rejestrowanie segmentów podczas jazdy. Na tej podstawie Asystent Linii Prowadzenia automatycznie

tworzy odpowiednie linie jazdy dla całego pola. Jednocześnie tworzona jest tak zwana „podstawowa linia prowadzenia”, która jest zwykle najbardziej optymalnym kierunkiem pracy na polu, wraz ze wszystkimi liniami przejazdu przez uwrocia. W razie potrzeby segmenty te można następnie wykorzystać do łatwego utworzenia zewnętrznej granicy pola za pomocą kilku kliknięć na ekranie SmartTouch. W takim przypadku system tworzy granice pola zgodnie z szerokością roboczą poza tak zwaną „linią zero”. Granica pola z kolei umożliwia tworzenie wirtualnych granic uwrocia, które pomagają w wizualizacji dokładnego położenia uwrocia. Jeśli funkcje automatycznego U-Pilota, automatycznego zawracania i kontroli sekcji są używane wraz z osprzętem ISOBUS, wówczas wirtualne uwrocia mogą określać początek lub koniec automatycznego procesu sekwencji wykonywanych na uwrociach.

Innym rozwiązaniem umożliwiającym tworzenie segmentowych linii prowadzenia

jest wyznaczanie granicy pola, o ile została ona już zarejestrowana w systemie. Jeśli granica pola jeszcze nie została wyznaczona, można ją zarejestrować podczas pierwszego przejazdu lub niezależnie, a następnie za pomocą kilku kliknięć można łatwo utworzyć segmenty linii jazdy w oparciu o kształt granicy pola. Im więcej kształtów, tym więcej segmentów należy utworzyć. Łagodne krzywizny warto zawrzeć w jednym i tym samym segmencie, natomiast ciśniejsze zakręty należy utworzyć osobno, aby prowadzenie było jak najbardziej precyzyjne. Nie ma przy tym konieczności kierowania się na nowy segment i aktywowania systemu autoprowadzenia.

Trzecim i ostatnim sposobem tworzenia segmentowych linii

jazdy jest tworzenie ich poprzez konwersję tradycyjnych linii A-B i konturów (zakrzywionych) na linie segmentowe. Wielu doświadczonych użytkowników Asystenta Linii Prowadzenia stwierdziło, że jest to najdokładniejszy sposób na uzyskanie odpowiednich segmentów linii jazdy. W praktyce metoda ta z pewnością przyda się użytkownikom, którzy na przykład nabyli funkcję Asystenta Linii Prowadzenia dopiero na późniejszym etapie i zdążyli już utworzyć podstawowe linie jazdy na swoich polach.

Jedną z największych zalet Asystenta Linii Prowadzenia i segmentowych linii jazdy jest to, że gdy kierowca chce w łatwy sposób poruszać się po wielu liniach podczas jazdy po polu,

wystarczy, że skieruje ciągnik we właściwym kierunku, a Asystent Linii Prowadzenia zidentyfikuje najbliższą prawidłową linię jazdy, po czym kierowca po prostu aktywuje system automatycznego prowadzenia. Na przykład, kończąc jazdę na uwrociach i wykonując na nich manewr skrętu, kierowca po prostu chwyta kierownicę i kieruje ciągnik wraz z osprzętem na inne uwrocie. Następnie system może sam zmienić linię jazdy za pomocą Asystenta Linii Prowadzenia, a kierowca – po zmianie linii jazdy – musi jedynie aktywować system automatycznego prowadzenia.

Raz utworzone linie jazdy są przechowywane w pamięci i można je łatwo odtworzyć przy następnej jeździe po tym samym polu, nawet w kolejnym sezonie. •



Te cztery opcje linii jazdy to standardowe opcje systemu Valtra Guide. W lewym górnym rogu znajduje się jeszcze jedna zakładka, która jest widoczna tylko wtedy, gdy ciągnik ma włączoną funkcję Asystenta Linii Prowadzenia.

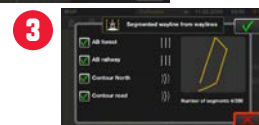


W widoku Asystenta Linii Prowadzenia najpierw należy wybrać, czy mają zostać utworzone segmentowe linie jazdy (po lewej), czy pojedyncze konturowe linie jazdy (po prawej).



Dostępne są trzy opcje dla segmentowych linii jazdy: po lewej stronie segmenty linii jazdy są tworzone ręcznie podczas jazdy i ich zapisywanie. W przypadku opcji znajdującej się pośrodku segmenty są tworzone poprzez skopiowanie ich na podstawie istniejącej granicy pola. Metoda trzecia, czyli ta po prawej stronie, polega na konwersji tradycyjnych segmentów linii jazdy na segmentowe.

1. Ręcznie rejestrowane segmenty mogą wyglądać w ten sposób. W tym przykładzie utworzono cztery segmenty, po jednym dla każdej strony pola.
2. Jeśli granica pola nie została jeszcze utworzona, można ją utworzyć na podstawie segmentów, co eliminuje konieczność objeżdżania pola i ręcznego rejestrowania jego granic. Aby uzyskać odpowiednie rezultaty, segmenty linii jazdy muszą być tworzone bardzo precyzyjnie.
3. Segmenty linii jazdy mogą być również tworzone od zewnętrznej granicy pola. Zaletą tego rozwiązania jest to, że jeśli granica pola już istnieje, segmenty można utworzyć podczas postoju za pomocą kilku stuknięć na wyświetlaczu SmartTouch. System poprosi użytkownika o wskazanie przy użyciu strzałek, ile segmentów ma znajdować się na polu. Znalezienie właściwej równowagi między precyzyjnością a łatwością obsługi jest bardzo ważne. Kształt pola determinuje liczbę tworzonych segmentów.





Pierwsza bezstopniowa przekładnia AGCO CVT została zmontowana w nowym zakładzie już w listopadzie 2024 roku, mniej niż dwa lata po rozpoczęciu planowania. Na zdjęciu od lewej do prawej: Pasi Laitinen, Tero Hämäläinen, Risto Nykänen, Teemu Lahtinen, Sami Muittari, Jarmo Liimatainen, Petri Puurtinen i Teemu Paakkari. Brak na zdjęciu: Richard Palmroos.

Nowa fabryka przekładni ukończona zgodnie z planem i w ramach budżetu

CIĄGNIKI SERII S I Q SĄ TERAZ PRODUKOWANE W CAŁOŚCI W FINLANDII

Rozbudowa fabryki przekładni Valtra w Suolahti, wraz z całą infrastrukturą produkcyjną, została ukończona zgodnie z planem i w ramach budżetu. To prawdziwy sukces, biorąc pod uwagę, że planowanie projektu rozpoczęło się niecałe dwa lata temu. Zmodernizowana fabryka przekładni może produkować ponad 10 000 przekładni rocznie, w porównaniu do poprzedniej fabryki, która miała zdolność produkcyjną na poziomie około 6000 przekładni.

TEKST TOMMI PITENIUS **ZDJĘCIA** ARCHIWUM VALTRA

Rozbudowana fabryka przekładni jest cicha, jasna, przestronna i wysoka. Obszary montażu, magazyn części i testowania są oddzielone od starej fabryki przekładni ścianą działową. Dodatkowo, na południowym końcu starej fabryki przekładni powstało 1300 metrów kwadratowych nowej przestrzeni, gdzie dwa systemy obróbcze FMS z dziewięcioma centrami obróbkowymi będą produkować części do nowych przekładni CVT.

"Harmonogram był dość napięty. Planowanie rozpoczęło się wczesną

zimą 2023 roku. Prace wykopalskowe rozpoczęły się wiosną 2023 roku, jeszcze przed uzyskaniem pozwolenia na budowę, ponieważ można wykopać ziemię przed pozwoleniem, ale nie można rozpocząć budowy. Fundamenty i pierwsze filary zostały zbudowane latem 2023 roku. Kiedy w zimie 2024 roku wylano betonową posadzkę, na zewnątrz było -35 stopni Celsjusza, mimo to, prace postępowały zgodnie z planem. Prace budowlane zostały zakończone w sierpniu 2024 roku. Następnie zainstalowano sprzęt produkcyjny.

Pierwsze przekładnie przedseryjne zostały ukończone w listopadzie 2024 roku, a produkcja seryjna rozpoczęła się na początku lutego 2025 roku. Cały projekt budowlany przebiegał zgodnie z planem i w ramach budżetu" – informuje **Kullervo Mansikkala**, Starszy menedżer fabryki przekładni.

W fazie projektowania, przy użyciu zaawansowanej technologii 3D, stworzono dokładny wirtualny model fabryki i jej wyposażenia produkcyjnego. Model umożliwił jeszcze bardziej precyzyjne

planowanie przepływu materiałów, ergonomii i faz pracy.

Fabryka przekładni zatrudnia około 200 osób i produkuje przekładnie do ciągników produkowanych w sąsiednim zakładzie montażowym, ale także skrzynie biegów i ich części dla brazylijskiej fabryki Valtra i kombajnów AGCO. Fabryka tradycyjnie produkowała około 5000 do 6000 przekładni rocznie, ale teraz jej wydajność jest prawie dwukrotnie większa, a zakład jest gotowy, aby sprostać zapotrzebowaniu.

"Popyt na ciągniki jest obecnie niski, więc nie zaczynamy od pełnego wolumenu produkcji. W miarę jak popyt zacznie rosnąć, wolumen produkcji zostanie zwiększony. Oprócz dostaw do fabryki w Suolahti, nasze przekładnie bezstopniowe będą również eksportowane do innych fabryk AGCO" – informuje Mansikkala.

Siłowniki elektryczne i roboty transportowe

Jako budynek, nowa fabryka nie jest szczególnie rewolucyjna. Oczywiście zadbano o maksymalną energooszczędność, a używana energia elektryczna i ciepło pochodzą w pełni ze źródeł odnawialnych. Prawdziwa innowacja kryje się wewnątrz zakładu. Przykładowo, siłowniki są teraz zasilane energią elektryczną, a nie sprężonym powietrzem, co zmniejsza hałas i poprawia jakość.

"Mamy już wiele zautomatyzowanych pojazdów sterowanych i zautomatyzowanych centrów obróbkowych po starej stronie, ale tutaj mamy również nowe AMR - Automotive Mobile Robots. Transportują one komponenty z magazynu części do linii montażowej oraz puste regały zbiorcze z linii montażowej do magazynu. Nie tylko podążają zaprogramowaną trasą, ale mogą też na przykład omijać przeszkody i kontynuować podróż. Zostały zaprogramowane do działania w pewnego rodzaju tubie, wewnątrz której mogą swobodnie znaleźć swoją drogę".

Po wschodniej i zachodniej stronie zakładu przekładni powstało dodatkowo około 1000 m² przestrzeni socjalnych, stref odpoczynku i biur. Wcześniej biura znajdowały się wewnątrz zakładu, ale teraz ta przestrzeń została również udostępniona do użytku produkcyjnego.

"Obrabiane maszynowo obudowy przekładni są myte na nowej, wysokociśnieniowej i automatycznej linii myjącej. Nowy system może usuwać nawet najmniejsze cząsteczki z najtrudniejszych miejsc. Dodatkowo obudowy pokryto matową farbą. Te dwa procesy wspólnie przyczyniają się do produkcji wysokiej jakości przekładni."

Rzeczywista linia montażowa składa się z dziewięciu etapów, a czas trwania etapu wynosi

początkowo 25 minut. System autonomicznych pojazdów transportowych umożliwia elastyczne dostosowanie linii montażowej do zapotrzebowania, ponieważ każda przekładnia znajduje się na własnej platformie. Główna linia montażowa jest zasilana przez cztery podzespoły po jednej stronie i sześć po drugiej.

"Nowe przekładnie są technicznie bardzo proste w produkcji. Stare przekładnie mają ponad sto różnych wersji, natomiast nowa ma nieco ponad 10 głównych wariantów. Pracownicy, którzy zostali przeniesieni z innych zadań w zakładzie, zostali kompleksowo przeszkoleni w zakresie produkcji nowej przekładni. Nowych rzeczy do nauczenia się jest stosunkowo niewiele, ponieważ przekładnia ma dość prostą konstrukcję i niewiele etapów pracy, ale mimo to praca nigdy nie jest monotonna." •

Nowy zakład produkcji przekładni

- Produkuje przekładnie bezstopniowe do ciągników serii Q i S
- Moce produkcyjne na poziomie około 5000 przekładni rocznie
- Używany do obróbki i montażu
- 6000 metrów kwadratowych nowych obiektów produkcyjnych, 1000 metrów kwadratowych innych powierzchni
- Dziewięć nowych centrów obróbkowych
- Linia montażowa składa się z dziewięciu etapów i dziesięciu podzespołów
- Obejmuje również system mycia, testy, biura, pomieszczenia socjalne i zmiany w obszarach zewnętrznych
- Stary zakład produkuje też około 5000 przekładni rocznie



Zakład transmisyjny znajduje się pomiędzy centrum inżynieryjnym a zakładem montażowym. Przestrzenie zewnętrzne również zostały przeprojektowane, a dzięki nowej bramie północnej ruch ciężarówek wokół zakładu przekładni zmniejszył się o ponad połowę.

INNA Z NATURY

TEKST, ZDJĘCIA AGTRACKS

Édouard Vesselle należy do trzeciego pokolenia właścicieli winnicy, którą w 1955 roku założył jego dziadek, Maurice Vesselle. Gospodarstwo **Maurice'a Vesselle'a** jest dziś w rękach wnuków założyciela, Édouarda i **Louise'a**.

Gospodarstwo ma osiem hektarów winorośli oraz sto hektarów pól uprawnych. Bracia Vesselle chcą zachować wyjątkowy terroir upraw z Bouzy, dlatego pielęgnają, przekopują i orzą całą winnicę tak, jak robiono to od jej początków. Dzięki tym praktykom uprawy winorośli, winnica może poszczycić się certyfikatem HVE (cennych walorów przyrodniczych), zwłaszcza że jej właściciele zobowiązują się szanować środowisko przyrodnicze i jego różnorodność biologiczną.

Bracia Vesselle uprawiają na swych polach zboża, lucernę, buraki cukrowe i kukurydzę. Co więcej, starczą im czasu na prowadzenie usług dla innych winnic: podejmują się zwalczania grzybicy winorośli, koszenia oraz usuwania kamieni za pomocą koparki gąsienicowej, a także odchwaszczania rzędowego.

Siedem ciągników Valtra w pięciu kolorach

W 2016 r. winnica musiała wymienić jeden z czterocylindrowych ciągników. Pobliski dealer w Martel zaproponował braciom Vesselle Valtrę N174, wówczas najmocniejszy czterocylindrowy ciągnik na rynku. W ten sposób bracia stali się wiernymi klientami salonu w Martel, dzięki wysokiej jakości jego usług.

Winnica zakupiła dotychczas siedem ciągników marki Valtra. Bracia Vesselle z zasady wymieniają każdy ciągnik co trzy lata. Obecnie flota w



winnicy składa się z trzech ciągników: T235, N155 oraz N175. Dwa z nich zamówiono w lakierze brązowym, trzeci jest czarny.

– Mieliśmy już Valtrę czerwoną, szarą, białą, czarną i brązową, to może następnym razem kupimy ciągnik w kolorze khaki! – wyznaje Édouard Vesselle z rozbawieniem.

Bracia Vesselle doceniają możliwości niestandardowej konfiguracji ciągników w Studio Unlimited, a także cieszy ich, że Valtra słucha uważnie opinii użytkowników jej maszyn, wprowadzając ich pomysły, które właściciele winnicy sprawdzili w ciągnikach 4., 5. i 6. generacji — obaj lubią zwłaszcza prosty w obsłudze terminal SmartTouch. Obaj podkreślają korzystną ofertę finansowania, dzięki której lepiej radzą sobie z wydatkami na mechanizację upraw.

Przekładnia Direct oraz GPS

Wszystkie ciągniki Valtra mają przekładnię CVT Direct oraz

system GPS do pozycjonowania kinematycznego w czasie rzeczywistym (RTK). Ciągnik N155 agregowany jest z siewnikiem, N175 służy braciom Vesselle do orki, zaś N235 do pracy z broną mechaniczną, dlatego też ta maszyna ma system centralnego pompowania opon oraz opony 700 mm. Édouard używa tego rozwiązania bez przerwy, zmieniając ciśnienie od 0,8 do 1,3 bara.

Przekładnia Direct wyróżnia się prostą obsługą, komfortem prowadzenia oraz możliwością oszczędniejszego spalania paliwa. Édouard Vesselle używa systemu GPS tak samo, jak wielkie gospodarstwa uprawy zbóż: ma mapę całego pola, korzysta z udostępniania linii jazdy oraz automatyzacji skrętów na uwrociu.

Wszystkie trzy ciągniki Valtra pracują również na polach winorośli, pomagając w produkcji czerwonego wina i szampana z Bouzy: bracia dowożą nimi skrzynki z winogronami do prasy. •

Smaruj
porządnie.

Maksymalizuj wydajność swojego ciągnika.

Zwiększona niezawodność i bezpieczeństwo.

Ręczne i automatyczne centralne systemy smarowania SKF są już dostępne dla ciągników Valtra.

Zalety systemu smarowania:

- Lepsza wydajność
- Większa niezawodność
- Bezpieczeństwo operacyjne
- Oszczędność czasu pracy

SKF oferuje również narzędzia do konserwacji smarowania,

Przeczytaj więcej na blogu



Oś przednia i przód serii S
Układ centralnego smarowania.



Pierwsze fińskie ciągniki przybyły do Szwajcarii 6 czerwca 1995 roku.

30 LAT FIŃSKICH CIĄGNIKÓW W SZWAJCARII - RÓŻNE KRAJE, WSPÓLNE CELE

Każdy szwajcarski fan Valtry powinien zaznaczyć 1 czerwca w swoim kalendarzu, jako dzień urodzin ciągników Valtra w Szwajcarii. W czwartek, 1 czerwca 1995 r., rozpoczęła się nowa era, gdy spółka joint venture Sisu Maschinen AG rozpoczęła sprzedaż fińskich ciągników w Marthalen, w kantonie Zurych.

W ciągu tygodnia pojawiła się pierwsza partia fińskich ciągników, wówczas jeszcze pod marką Valmet. Zainteresowanie nową marką było duże, a pokazy pracy w praktyce przekonały szwajcarskich klientów o wysokiej jakości maszyn. Wkrótce zaczęto zawierać umowy, a w pierwszym roku sprzedano siedem ciągników. Obecnie w Szwajcarii sprzedaje się około stu ciągników Valtra rocznie, a ich sprzedaż stale rośnie.

Szwajcaria nie została wybrana przypadkowo. Fińskie ciągniki były znane ze swojej wytrzymałości: zostały zaprojektowane z myślą o trudnych i zmiennych warunkach

pogodowych panujących w Finlandii. Było to ważne nie tylko dla rolników, ale także dla wykonawców pracujących w leśnictwie, rolnictwie i inżynierii komunalnej. W Szwajcarii ich zadania często prowadzą ich do ośnieżonych lasów i dosłownie - w góry.

Valtra rozpoczęła swoją działalność w Szwajcarii 30 lat temu, wykazując się odwagą i pionierskim duchem,

a teraz jest nieodłączną częścią szwajcarskiego rynku maszyn rolniczych. Nie można już sobie wyobrazić tych pięknych krajobrazów bez ciągników Valtra. Obecny importer, GVS Agrar AG, inspirowany swoimi klientami fińskimi innowacjami, zgodnie ze swoim mottem „Mehr als Lösungen – więcej, niż tylko rozwiązanie”. •



Nowa seria S przybyła do Szwajcarii 30 lat później.

KOSZULKA 42806801-07

- Nadruk z efektem 3D z przodu.
- Odblaskowe logo VALTRA po prawej stronie i logo Streamline po lewej stronie.
- 100% bawełna.



CZAPKA 42803860

- Czarna czapka z wyhaftowanym logo.
- Zapięcie na zatrzaski.
- 100% bawełna.



T-SHIRT DAMSKI 42808712-16

- Czarny T-shirt ze zwracającym uwagę tonalnym nadrukiem z kamieni strasowych.
- Luźny, kobiecy model. Wywinięte wykończenia rękawów.
- 95% bawełna, 5% elastan.



T-SHIRT DZIECIĘCY 42802713-6

- T-shirt ozdobiony grafiką przedstawiającą traktor.
- 100% certyfikowana bawełna organiczna.
- 98/104, 110/116, 122/128, 134/140, 146/152.



CZAPKA DZIECIĘCA 42803880

- Zapięcie na zatrzask.
- 100% bawełna.



CIĄGNIK NA PEDAŁY 42806200

- Maska otwiera się, odsłaniając przestrzeń do przechowywania.
- Regulowane siedzenie z czterema różnymi pozycjami. Pasek bezpieczeństwa za siedzeniem.
- Ciągnik ma zabezpieczony stały napęd łańcuchowy i wyjątkowo mocną tylną oś 12 mm.
- Masa netto 15,6 kg.
- Zalecany wiek 3–10 lat.
- Producent Rolly Toys.
- Wyprodukowano w Niemczech



NA LATO!



Te i inne produkty są dostępne online pod adresem shop.valtra.com lub u lokalnego dealera Valtra. Wybór u dealerów może się różnić w zależności od dostępności. Wszystkie ceny są sugerowanymi cenami detalicznymi zawierającymi podatki. Możliwe zmiany cen na różnych rynkach – wszelkie prawa zastrzeżone.

Zajrzyj na naszą stronę: www.valtra.pl

Modele ciągników **Valtra**



Seria F

MODELE	MOC KM*
F75	75
F95	90
F105	103



Seria A

MODELE	MOC KM*
A75	75
A85	85
A95	95
A105	105
A115	115
A125	125
A135	135

Wszystkie modele serii A są dostępne z przekładnią HiTech. Modele A75–A95 są również dostępne z przekładnią HiTech2, a modele A105–A115 z przekładnią HiTech4.



Seria G

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
G105	105	110
G115	115	120
G125e	125	130
G135	135	145

Wszystkie modele serii G dostępne są z przekładnią HiTech, Active lub Versu.



Seria N

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
N135	135	145
N155e	155	165
N175	165	201

Modele serii N dostępne są z przekładnią HiTech, Active, Versu lub Direct.



Seria S

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
S286	280	310
S316	310	340
S346	340	370
S376	370	400
S396	400	420
S416	420	420



Seria Q

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
Q225	230	250
Q245	245	265
Q265	265	290
Q285	285	305
Q305	305	305



Seria T

MODELE	MOC KM*	
	STANDARD	BOOST
T145	155	170
T155	165	180
T175e	175	190
T195	195	210
T215	215	230
T235	235	250
T235 Direct	220	250
T255	235	271

Modele serii T dostępne są z przekładnią HiTech, Active, Versu lub Direct za wyjątkiem modelu T255, który jest dostępny z przekładnią HiTech, Active lub Versu.



www.facebook.com/ValtraPolska



www.instagram.com/ValtraPolska

Valtra Connect

www.valtraconnect.com



www.youtube.com/valtrapolskavideo