

VALTRA TEAM



Mikko Lehikoinen

DER NEUE GESCHÄFTS- FÜHRER VON VALTRA

Seite 22

+ In vollem Gange
und nach Plan
**Große Investitionen
im Werk Suolahti**

Seite 06

+ Ergonomischer
und schneller
**TwinTrac
erleichtert Ernte**

Seite 16

+ 30 Jahre Valtra
in Österreich
**Jubiläumsreise
nach Finnland**

Seite 05

EDITORIAL



Lieber Leserinnen, liebe Leser,

heuer gibt es ein wichtiges Jubiläum zu feiern. Vor genau 30 Jahren hat Valtra (damals noch Valmet) begonnen, am österreichischen Markt Fuß zu fassen. Die Resonanz auf die „bunten Finnen“ fiel von Anfang an sehr positiv aus.

Schon im ersten Geschäftsjahr konnten knapp 50 Traktoren an österreichische Land- und Forstwirte verkauft werden. Nur 3 Jahre später wurde diese Zahl bereits verdoppelt. Dank laufender Produkt- und Designverbesserungen konnte sich Valtra vom Forstraktor zu einer echten Allroundmaschine entwickeln und sich in der österreichischen Traktorenbranche als starker Partner etablieren. Diese erfolgreiche Entwicklung wäre aber ohne die Treue unserer KundInnen und unser professionelles Vertriebsnetzwerk nicht möglich gewesen. Vielen Dank dafür.

Das heurige Jubiläum möchten wir zum Anlass nehmen, um gemeinsam mit unseren KundInnen zu feiern. Mit der diesjährigen Jubiläumskampagne schenken wir Sicherheit zum Nulltarif! Details dazu finden Sie auf den nachfolgenden Seiten dieses Magazins. Herzlichen Dank an dieser Stelle an alle, die ihr Vertrauen in die Marke Valtra setzen. Wir werden Ihnen auch weiterhin tatkräftig zur Seite stehen.

Das Valtra Team wünscht Ihnen alles Gute.

Siegfried Aigner

MARKET MANAGER
AGCO AUSTRIA GMBH
GESCHÄFTSBEREICH VALTRA



Investitionen im Werk Suolahti

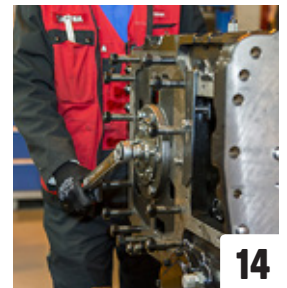
06



10



12



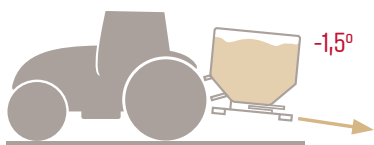
14

IN DIESER AUSGABE:

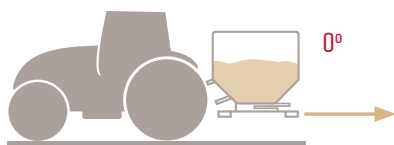
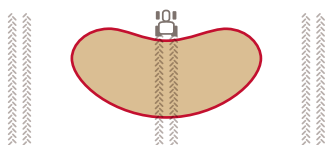
- | | | | |
|-----------|--|-----------|--|
| 03 | Der nivellierende Oberlenker Valtra Smart TopLink | 16 | TwinTrac: Schneller und effizienter arbeiten mit Rückfahreinrichtung |
| 04 | Nachhaltige und wirtschaftliche Landwirtschaft | 19 | Oldtimer: Entwicklung moderner Getriebe im Lauf der Zeit |
| 05 | Jubiläumsreise nach Finnland | 20 | Etschas bsondrix! |
| 06 | Neues Getriebe-Werk und neue Prüfanlage im Bau | 21 | Marktgemeinde Haag am Hausruck fährt Valtra |
| 10 | Valtra A115 im Einsatz bei Schloss Laxenburg | 22 | Interview mit Mikko Lehikoinen, neuer Valtra Geschäftsführer |
| 11 | Die Qual der Wahl | 23 | Valtra Collection |
| 12 | Weniger Reifendruck spart Kraftstoff | 24 | Valtra Modellreihen |
| 14 | AGCO Reman: Immer mehr aufbereitete Ersatzteile erhältlich | | |



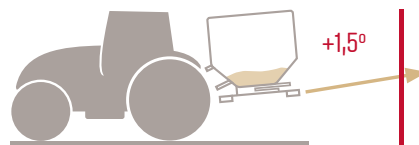
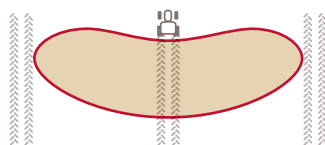
23



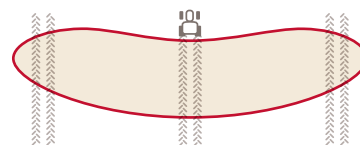
Ein voller Tank drückt den Streuer nach unten, wodurch das Streubild zu schmal wird. Und wenn sich der Tank leert, wird das Streubild zu breit.



Wenn der Tank halb voll und waagrecht ist, wird der Dünger gleichmäßig und mit der optimalen Breite gestreut.



Wenn der Tank fast leer ist, hebt sich der Streuer, und das Streubild ist zu breit. Es wird nicht genügend Dünger über das Feld verteilt.



Anhand der Sensordaten hält die Oberlenkerlänge den Streuer exakt horizontal.

An der Vorder- und Rückseite des Düngerstreuers sind zwei Radarsensoren angebracht, die die Höhe und Position des Streuers messen.



Valtra Unlimited Smart Top Link GENAU DIE RICHTIGE DÜNGERMENGE, EGAL OB DER STREUER LEER ODER VOLL IST

Smart Top Link ist ein neues Zubehör aus dem Unlimited Studio, das die Genauigkeit der Düngerausbringung verbessert. Ein Düngerstreuer muss exakt horizontal ausgerichtet sein, damit das Streubild gleichmäßig ist. Normalerweise drückt ein voller Tank den Streuer nach unten, wodurch das Streubild zu schmal wird. Leert sich der Tank, wird das Streubild zu breit.

Smart Top Link verwendet zwei Radarsensoren, die an der Vorder- und Rückseite des Düngerstreuers angebracht sind, um die Höhe und Position des Streuers zu messen. Anhand dieser Daten wird die

Länge des Oberlenkers gesteuert, wodurch der Streuer exakt horizontal ausgerichtet und die Düngermenge auf dem gesamten Feld optimal verteilt wird.

Eine Winkeländerung von nur 1,5 Grad verändert das Streubild erheblich und führt zu Ernteverlusten. Umfangreiche Feldversuche haben gezeigt, dass Smart Top Link den Ertrag verbessert, so dass jeder Hektar eines Getreidefeldes in der Erntesaison etwa 15 € mehr einbringt, abhängig vom Hektarertrag und den Preisen für Getreide und Düngemittel. In der Regel amortisiert sich Smart Top Link in einem Getreidebetrieb von 100–1.000 Hektar in 1–3 Jahren. •

www.valtra.at

NEWS



Lita Appelgren bereitet eine Drohne für den Flug in Tarvaala vor.

FOTO SANNA KUITUNEN

NACHHALTIGE UND WIRTSCHAFTLICHE LANDWIRTSCHAFT

Wie funktioniert HVO-Biodiesel in Valtra Traktoren im Vergleich zu fossilem Diesel? Wie kann die Kohlenstoffbindung auf den Feldern erhöht werden? Wie können das Vertriebsnetz und die Landwirte besser in den Möglichkeiten der Präzisionslandwirtschaft geschult werden?

Es gibt viele große und praktische Fragen in der Landwirtschaft, die nach mehr Informationen verlangen. Um diese Fragen zu beantworten, hat sich Valtra zusammen mit den lokalen landwirtschaftlichen Bildungseinrichtungen JAMK University of Applied Sciences und POKE Vocational College, Neste, AGCO Power und anderen Partnern dem gemeinsamen Forschungsprojekt Finnish Future Farm angeschlossen.

„Das Forschungsprojekt wird etwa drei Jahre dauern und wurde mit rund 2,5 Millionen Euro aus dem Just Transition Fund der EU gefördert“, sagt **Jani Oksanen**, der das Projekt bei Valtra leitet.

Das Projekt ist bereits angelaufen. Und die ersten Studien haben begonnen.

„Wir haben jetzt vier Arbeitspakete. Eines davon untersucht die Unterschiede zwischen erneuerbarem Neste My und fossilem Diesel. In anderen Arbeitspaketen werden Schulungsmethoden für Smart Farming-Funktionen an Traktoren entwickelt und die Vernetzung mit Start-up-Unternehmen in diesem Bereich gefördert. Außerdem wird auf dem Bioeconomy Campus in Tarvaala eine kleine Teststrecke für Traktoren gebaut.“

Oberstes Ziel des Projekts ist die Förderung einer umweltfreundlichen Landwirtschaft, die sich wirtschaftlich rentiert. Neben Unternehmen und Bildungseinrichtungen beteiligen sich auch landwirtschaftliche Betriebe und Lohnunternehmer an dem Praxisprojekt. •

BEREITS 22.500 CONNECT-NUTZER

Die Zahl der Nutzer des Telemetriediensts Valtra Connect überstieg bereits Anfang Oktober 2023 die Marke von 20.000 Kunden. Und der Aufwärtstrend bleibt.

Connect ist für alle Valtra Bau-reihen von A bis S verfügbar. Besonders beliebt war Connect im vergangenen Jahr in Polen, Irland, Frankreich, den Niederlanden, Lettland und Litauen, wo mehr als 80 % der Neukunden Connect aktivierten.

Connect ermöglicht es den Besitzern, den Standort ihrer Traktoren, die gefahrenen Strecken, den Kraftstoffverbrauch, den Wartungsbedarf und viele weitere Informationen direkt von ihren mobilen Geräten aus zu überwachen. Auch Servicetechniker können auf die Traktordaten zugreifen, um die Kunden bestmöglich zu unterstützen. •

BIOLOGISCHES HYDRAULIKÖL UND KÜHLMITTEL

Biologisch abbaubares Hydrauliköl und Kühlmittel sind für neue Valtra Traktoren über das Unlimited Studio erhältlich.

Das aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellte Hydrauliköl wird biologisch schnell abgebaut und erfüllt alle Anforderungen, die an Valtra Hydrauliköle gestellt werden. Das biologische Öl sollte jedoch nicht im Getriebe verwendet oder mit anderen Schmierölen gemischt werden. Biologisch abbaubares Kühlmittel erfüllt ebenfalls die Anforderungen von Valtra, sollte aber nicht mit anderen Kühlmitteln gemischt werden. •

Internet: valtra.at

VALTRA TEAM

Chefredakteur Katja Vuori, Valtra Inc., katja.vuori@agcocorp.com **Redaktion** Tommi Pitenius, Markkinointiviestintä Pitenius Oy, tommi@pitenius.fi
Redakteure Marc de Haan, Mechan Groep, m.de.haan@mechangroep.nl // Izabela Zielinska, AGCO Sp. z o.o., izabela.zielinska@agcocorp.com // Sebastian Quijano, AGCO Iberia S.A., sebastian.quijano@agcocorp.com // Siegfried Aigner, AGCO Austria GmbH, siegfried.aigner@agcocorp.com // Charlotte Morel, AGCO Distribution SAS, charlotte.morel@agcocorp.com // Christian Keßler, AGCO Deutschland GmbH, christian.kessler@agcocorp.com // Sarah Howarth, AGCO Limited, sarah.howarth@agcocorp.com // Tor Jon Garberg, Eikmaskin AS, torjon.garberg@agcocorp.com // Alexander Löwenberg, Valtra Inc., alexander.loewenberg@agcocorp.com // Andrina Gerner, GVS Agrar AG, andrina.gerner@gvs-agrar.ch // **Herausgeber** Valtra Oy Ab, Valmetinkatu 2, 44200 Suolahti **Koordination** Viestintätoimisto Medita Oy
Layout Grafiikka Puikkonen Oy **Druck** Grano Oy **Foto** Valtra Archiv, falls nicht anders vermerkt

Valtra is a worldwide brand of AGCO



JUBILÄUMSREISE NACH FINNLAND

Vor genau 30 Jahren haben die ersten Valtra (damals noch Valmet) Traktoren in Österreich Einzug gehalten. Das war der Beginn einer Erfolgsgeschichte, welche ohne die Loyalität und den beispiellosen Einsatz der Valtra Vertriebspartner nicht möglich gewesen wäre.

Valtra war es daher wichtig, sich bei seinen treuen österreichischen Händlern zu bedanken. Aus diesem Grund hieß es Anfang Februar für knapp 70 Geschäftsführer, Standortleiter und Verkäufer auf nach Finnland. Der Reisegruppe, bestehend aus knapp 70 Personen und begleitet vom Valtra Team Österreich, wurde an 3 Tagen ein buntes und abwechslungsreiches Reiseprogramm geboten.

Am ersten Reisetag stand nach mehrstündiger Anreise in einem Wikingerrestaurant in Jyväskylä ein rustikales Abendmenü begleitet von einer vielfältigen Bierauswahl auf

dem Programm. Am zweiten Reisetag ging es dann früh morgens in das Valtra Stammwerk nach Suolahti. Dort wurden die Teilnehmer vom Valtra Management zu einem Jubiläumsevent begrüßt. Neben einem Rückblick auf die erfolgreiche Entwicklung von Valtra in Österreich gewährte man auch Einblicke in die Zukunft von Valtra und die Investitionen, welche am Hauptstandort getätigt werden. Im Anschluss stand ein weiteres Highlight der Reise, die Präsentation des neuen „S6“ auf dem Programm. Mit einem breiten Grinsen im Gesicht, hatten die Teilnehmer viel Spaß den S416 mit 420 PS auf Schnee zu testen. Die Begeisterung vom neuen Flaggschiff war groß und einige Fahrer wollten erst gar nicht mehr absteigen.

Bei parallelen Werksbesichtigungen wurden die letzten Neuerungen in der Produktion, wie zB die neue Lackieranlage, aber auch die ersten

Baufortschritte des neuen Getriebewerkes vorgestellt. Gegen Abend, begleitet von einem herrlichen Sonnenaufgang, ging es dann mit dem Bus nach Tampere. Dort konnte die Reisegruppe über den Dächern der drittgrößten Stadt Finnlands im Turmrestaurant Näsinneula ein mehrgängiges Abendmenü genießen und die Eindrücke des Tages sacken lassen.

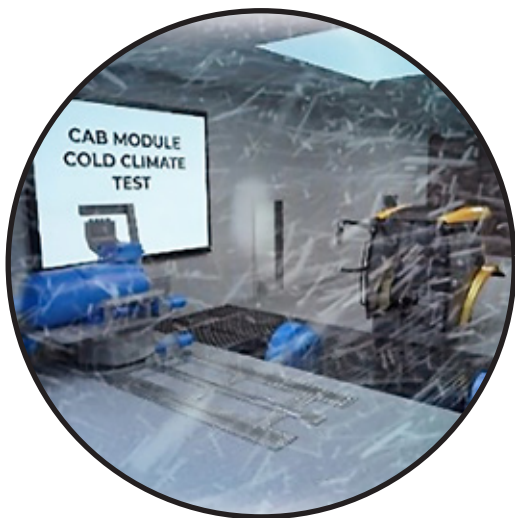
Am letzten Tag der Reise stand dann der Spaßfaktor im Vordergrund. Jeder der 70köpfigen Reisegruppe hatte die Möglichkeit an einer Schneemobilsafari teilzunehmen. Mit teils rasanten Geschwindigkeiten ging es bei winterlichen Temperaturen über gefrorene Seen und durch verschneite Wälder Mittelfinnlands. Wieder aufgewärmt und gestärkt von einem Mittagessen bei Fazer, dem bekanntesten Schokoladenhersteller Finnlands, ging es dann wieder beeindruckt von den vielen Reisehighlights zurück in die Heimat. •

Erweiterung der Produktionsanlagen von 4 auf 6 Hektar

UMFANGREICHE INVESTITION

Das neue Logistikzentrum und die Lackieranlage sind bereits in Betrieb. Derzeit wird das Getriebewerk erweitert, in dem die CVT-Getriebe für Traktoren der Q- und S-Serie sowie Lastschaltgetriebe gebaut werden.

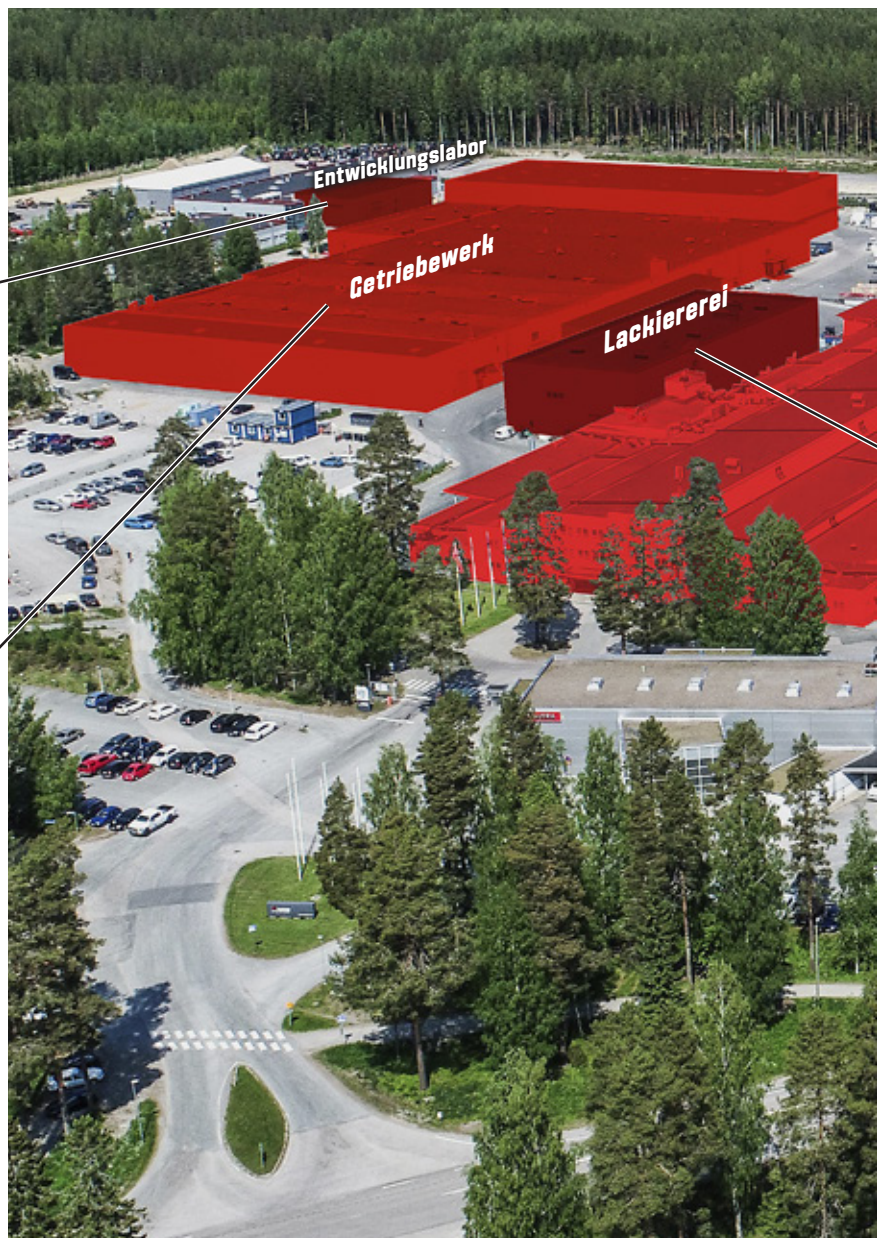
TEXT TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIV



Entwicklungslabor



Getriebewerk



ONEN IM WERK SUOLAHTI

„Suolahti ist nicht nur ein wichtiges Traktorenwerk, sondern auch ein Komponentenwerk, in dem wir die Produktion von stufenlosen AGCO-Getrieben einführen werden.“

Tim Millwood, SVP, Chief Supply Chain Officer, AGCO



Logistikzentrum



Lackiererei

Die Traktorenfabrik von Valtra zog in den späten 1960er Jahren vom 35 km entfernten Jyväskylä an ihren heutigen Standort in Suolahti um, als. Die aktuellen Bauprojekte sind die größten seither.

„Im Laufe von fünf Jahren wird die Größe unserer Produktionsanlagen von 4 auf 6 ha wachsen und damit um das 1,5-fache. Darüber hinaus werden weitere Einrichtungen gebaut und renoviert, wie das Ersatzteilzentrum und das Technikzentrum“, sagt Projektleiter **Mikko Torvelainen**.

Am nördlichen Ende des Getriebewerks wird eine neue, 3.200 m² große Produktionsfläche gebaut, in der CVT-Getrieben für Traktoren der Q- und S-Serie gebaut und geprüft werden. Am südlichen Ende wird ein 1.300 m langer Erweiterungsbau für die Bearbeitung von Getriebekomponenten errichtet. So wurden im vergangenen Jahr sieben FMS-Bearbeitungszentren im Wert von über einer Million Euro für das Werk bestellt. Darüber hinaus wurden bereits 720 m² Bürofläche auf der Ostseite des Werks und 300 m² Sozialräume auf der Westseite fertiggestellt. Insgesamt entsteht allein im Getriebewerk rund ein Hektar neue Gebäudefläche.

„Die Gebäude werden im Frühjahr 2024 fertig sein. Und die Produktion wird Anfang 2025 anlaufen. Während der Bauzeit hatten wir Temperaturen von bis zu minus 35 °C, aber glücklicherweise konnten wir das Dach und die Wände vor dem Winter fertigstellen. Auch das Dach wurde nach nordischer Art mit einer Haube versehen, so dass wir einen Wetterschutz auf dem Gebäude hatten. So konnten wir den Zeitplan ungeachtet der Umstände einhalten“, sagt Torvelainen.

Das Getriebewerk wird Getriebe und deren Komponenten für den Bedarf des benachbarten Montagewerks und für andere AGCO Werke herstellen. So werden beispielsweise



Hier werden ab 2025 die ersten CVT-Getriebe für die Serien S und Q gebaut.

se bereits Lastschaltgetriebe für Werke in Brasilien hergestellt und Teile für IDEAL-Mähdrescher bearbeitet. Mit der Erweiterung des Getriebewerks werden etwa 200 neue Mitarbeiter eingestellt, von denen sich einige bereits in der Ausbildung befinden.

Effiziente und vielseitige Prüfanlagen

Im Technikzentrum werden zusätzlich 850 m² Bürofläche und ein neues Validierungslabor gebaut. Im alten Kältelabor konnten die Traktoren sowohl bei Kälte als auch bei Hitze getestet werden, aber das Labor heizte sich bei langen Testfahrten großer Traktoren stark auf.

Im neuen Labor kann die Temperatur auf sehr heiß oder kalt eingestellt werden, so dass die Temperatur im Testlabor reguliert und so konstant gehalten werden kann, auch wenn große Traktoren getestet werden. Auch die Luftfeuchtigkeit und der Wind können im neuen Labor eingestellt werden.

Darüber hinaus kann das Labor einzelne Komponenten wie Getriebe, Motoren und Kabinen prüfen.

Lackieranlage termingerecht fertiggestellt

Die neue 2.000 m² große Lackiererei wurde termingerecht fertiggestellt und direkt nach den Sommerferien 2023 in Betrieb genommen.

Die neue Lackieranlage ermöglicht künftig eine 8-Minuten-Phasenzeit in der Montage und eine Jahresproduktion von mehr als 12.000 Traktoren in einer Schicht. Durch den Abbau der alten Lackiererei wurde viel Platz in der Mitte der Montagelinie frei. Mit neuen Produkten und steigender Kapazität können neue Montageschritte nach und nach eingeführt werden.

Die neue Lackiererei ermöglicht es auch, noch größere Traktoren zu fertigen. So wäre zum Beispiel eine Q-Serie mit Fronthubwerk oder eine neue S-Serie auch ohne Fronthubwerk zu groß für die alte Lackieranlage.

„Die Bauarbeiten sind trotz der Temperaturen von bis zu minus 35 °C in diesem Winter planmäßig verlaufen.“

Logistikzentrum in vollem Gange

Das bereits im Januar 2021 fertiggestellte Logistikzentrum hat sich als funktionsfähig erwiesen und ist vor allem im Montagewerk ein wichtiger Bestandteil des täglichen Betriebs. Die für die Traktorenfertigung benötigten Teile kommen per LKW im Logistikzentrum an, werden dort entladen, gelagert und je nach Bedarf an die Montagelinie verteilt. Am Montageband werden dem Mitarbeiter auf einem Warenträger genau die Teile angeliefert, die in der jeweiligen Arbeitsphase nach den Wünschen des Kunden in den Traktor eingebaut werden sollen.

Jeden Tag kommen etwa 1.000 Paletten im Logistikzentrum an. Die Regale im Logistikzentrum sind 11 m hoch, der Rauminhalt des Gebäudes beträgt 100.000 m³. Insgesamt gibt es etwa 10.000 Einzelteile.

Viele kleinere Verbesserungen

Das Getriebewerk, die Lackiererei, das Logistikzentrum und das Entwicklungslabor sind nur ein Teil der Veränderungen, die im Werk Suolahti stattfinden. Darüber hinaus wurden viele der Einrichtungen renoviert, darunter das Ersatzteilzentrum, das Unlimited Studio und das Besucherzentrum Atrium. Die Aufarbeitung von Getrieben außerhalb des Werksgeländes in Suolahti wurde ebenfalls erweitert. Und das Team der Smart AG, das neue Innovationen entwickelt, ist in neue Räumlichkeiten in Jyväskylä umgezogen – und zwar auf das gleiche Werksgelände, auf dem 1951 die Produktion von Valmet Traktoren begann.

Insgesamt arbeiten rund 1.300 Mitarbeiter im Werk Suolahti. Auch das Motorenwerk von AGCO Power in Linnavuori ist ein fast ebenso großer Arbeitgeber. Aus der Sicht von AGCO ist Finnland das zweitgrößte Land, was die Zahl der Beschäftigten angeht. •



Die Fabrik wird mit 100 % erneuerbarer Energie betrieben

Die Fabrik in Suolahti ist eine der saubersten Traktorenfabriken der Welt. Sie wird zu 100 % mit erneuerbaren Energien betrieben, obwohl im kalten Norden enorme Mengen an Heizenergie verbraucht werden. Außerdem landet kein Abfall auf der Mülldeponie; stattdessen werden 81 % der Abfälle recycelt und der Rest wird energetisch verwertet.

- Elektrische und thermische Energie wird mit 100 % erneuerbarer Wind- und Wasserkraft sowie Biomasse erzeugt.
- Kein Abfall landet auf einer Deponie. Der Abfall wird in 26 verschiedene Fraktionen sortiert, von denen 81 % recycelt und 19 % energetisch verwertet werden.
- Der Energieverbrauch ist zwischen 2018 und 2022 um 18 % gesunken.
- Die Kohlendioxidemissionen der eingehenden Transporte sind seit 2017 um 17 % gesunken.
- Am Fließband werden die Traktoren mit erneuerbarem Diesel Neste My betankt. In den letzten fünf Jahren wurden ca. 5 Millionen Liter getankt.
- Etwa 90 % der Materialien werden durch die Wiederaufbereitung von Motoren und Getrieben recycelt.
- EcoPower-Motoren mit niedriger Drehzahl verbrauchen etwa 10 % weniger Kraftstoff.



Valtra A115 mit Rückewagen vor der „Franzensburg“ in der Schlossanlage Laxenburg.

Leo Wolf (ACA Cener NÖ-Süd), Alexander Spitz (Schloß Laxenburg), Martin Retter (Valtra).



VALTRA A115 IM EINSATZ BEI SCHLOSS LAXENBURG

TEXT UND FOTOS ACA CENTER NÖ-SÜD

Die Schlossanlage Laxenburg gehört zu gleichen Teilen der Stadt Wien und dem Land Niederösterreich und ist mit 280 ha einer der bedeutendsten historischen Landschaftsgärten Österreichs. Neben zahlreichen historischen Gebäuden und weitläufigen Wiesenanlagen und Wasserflächen gehören auch einige Waldstücke zur Schlossverwaltung, aus denen Holz für die eigene Hackschnitzel-Anlage gewonnen wird.

Die große Parkanlage bietet Platz für wiederkehrende Kultur- und Freizeitveranstaltungen wie z.B. die „Klangwelle“ (Feuer-/Akrobatik-Show) und den „Illumina“ Lichtergarten. Die zahlreichen Pavillons und Schlösser und die neogotische „Franzensburg“ ist auch bei Architektur- und Kunstliebhabern sehr beliebt.

Zur Instandhaltung und Bearbeitung der Flächen haben Teamleiter Alexander Spitz und sein sechsköpfiges Team einen hochwertigen Fahrzeug- und Maschinenpark, der im Dezember 2023 um einen neuen Valtra A115 MH4 mit Frontlader, Fronthydraulik und Frontzapfwelle erweitert wurde. Den ersten Kontakt zu Valtra hat **Alexander Spitz** auf der „AustroFoma“ Forst-Fachmesse über **Martin Retter** (Produkt Manager Valtra Österreich) und **Leo Wolf** (ACA Center NÖ-Süd) aufgenommen, wo nach fachkundiger Beratung über die Vorzüge von Valtra und der A-Serie eine Maschinenvorführung vereinbart wurde.

Der Valtra A115 steht nun seit über einem Monat im Einsatz und ist mit bereits mehr als 200 Betriebsstunden der neue Liebling

des Teams – das angenehme Fahrgefühl und die einfache Bedienung dank Valtra AutoTraction, der starke 4,4 l AGCO Power Motor und der kraftvolle Frontlader machen die Valtra A-Serie zum idealen Traktor für vielfältige Einsatzbereiche. Hauptaufgabe ist der Einsatz mit Rückewagen. Aber auch Mulch- und Mäharbeiten mit dem Frontsystem, sowie Erdbewegungen mit dem Frontlader bei Gartengestaltung und Hackschnitzelumsetzung meistert die Maschine mit Leichtigkeit. Mit dem neuen Valtra können diese Arbeiten jetzt schneller und effizienter durchgeführt werden.

Das ACA Center NÖ-Süd und Valtra wünschen dem Team von Schloss Laxenburg noch viele schöne und zufriedene Einsatzstunden mit ihrem neuen Valtra A115 MH4! •

Erhart Landtechnik – neuer ACA Vertriebspartner für Valtra

ACA Partner Erhart tritt als neuer Vertriebspartner für Valtra in 8504 Preding (Steiermark) der ACA Familie bei.

Andrea und Bernd Fink und das Verkaufsteam **Franz Sommer** und **Herbert Stradner** freuen sich auf die Zusammenarbeit mit ACA und Valtra. •

Siegried Aigner (Valtra), Herbert Stradner u. Franz Sommer (Fa. Erhart), Dominik Painsi u. Markus Bierbauer (ACA Center Bierbauer), Andrea und Bernd Fink (Fa. Erhart), Roman Roth (ACA GmbH).



Valtra Q305

DIE QUAL DER WAHL

TEXT UND FOTOS MAUCH



Michael Ruttinger (Mauch), Christian Mair (Mauch), Helmut Müllechner (GF), Reinhard Wahl (GF), Hans Stöhner (Watzinger Center), Kevin Palmetzhofer (Obermonteur), Erwin Gruber (Maschinist), Christian Haas (Maschinist).

Unsere Stromnetze sind die Lebensadern der modernen Gesellschaft, Wirtschaft und Industrie.

Dabei bringt der Um- und Ausbau beziehungsweise die Instandhaltung unserer Netzinfrastruktur einige besondere Hürden mit sich. Seit 15 Jahren trägt die Firma Wahl GmbH mit 45 MitarbeiterInnen in Perg dazu bei, dass die Energie auch tatsächlich beim Endverbraucher ankommt.

Unwegsames Gelände oder schwer zugängliche Gebiete sind nur zwei Beispiele für die tagtäglichen Herausforderungen, die es im Freileitungsbau zu meistern gilt.

„Früher sind wir auf den Montagen immer mit Bagger, LKW und vielen weiteren Geräten unterwegs gewesen. Das wurde uns zu umständlich, deshalb wollten wir ein Universalgerät für alle Arbeiten“, so Obermonteur **Kevin Palmetzhofer**.

Eine Rückfahreinrichtung und mindestens 16.000 kg zulässiges Gesamtgewicht für den Aufbau eines 24m Krans gehörten zu den Mindestanforderungen der Firma Wahl an die jüngste Erweiterung ihres Fuhrparks.

Aber auch eine hohe Wendigkeit, perfekte Rundumsicht und eine feinfühlig-federnde Kabine und Vorderachse wird von der Neuanschaffung erwartet. Weiters verleiht die niedrige Bauhöhe trotz Kran-Aufbau ein stabiles Fahrverhalten.

„Wir hatten bisher einen Traktor von einem Mitbewerber gemietet. Uns hat aber auf Dauer das Gesamtkonzept nicht gefallen, es hat einfach nicht für uns gepasst“, erklärt der Obermonteur.

„Deshalb haben wir angefangen, uns im Internet umzusehen. Wir haben viel recherchiert und die Hersteller verglichen. Valtra hat uns dabei am meisten angesprochen. Nach einem zusätzlichen Beratungsgespräch bei Mauch-Händler Watzinger Landtechnik fiel die Entscheidung dann schnell auf den Valtra Q305 in schwarz. Und die kurze Lieferzeit war das i-Tüpfelchen für den Kauf.“

„Ja, wir fühlen uns bei Mauch und Watzinger gut aufgehoben. Und was versprochen wird, wird auch so umgesetzt. Das macht Handschlagqualität aus“, lobt Palmetzhofer die Zusammenarbeit. •





Bei dem Test wurde ein Kartoffelfeld nach der Ernte mit einem 5 m Genius-Grubber von Amazone bearbeitet. Der Traktor hatte vorne zusätzlichen Ballast von 1,8 t und hinten Radgewichte. Die Gewichtsverteilung des Traktors betrug 52:48 (statisch) im Stand und ideal 42:58 (dynamisch) beim Ziehen. Der Tempomat war auf 15 km/h eingestellt und die höchste erreichte Geschwindigkeit lag bei 13 km/h. Das bedeutet, dass der Traktor die ganze Zeit über volle Leistung brachte.

Der Testtraktor war hinten mit Bridgestone VF 710/70R42 BS VT-Reifen und vorne mit VF 600/70R30 BS VT-Reifen ausgestattet. Die Reifendruckregelanlage ist am Ende der Achse zu sehen.

Dänische Forschung zum Reifendruck

RICHTIGER REIFENDRUCK SPART KRAFTSTOFF UND ZEIT

Eine Reifendruckregelanlage und VF-Reifen sorgt für höhere Erträge, geringen Kraftstoffverbrauch und spart Zeit. In einer dänischen Studie wurden die Feldarbeiten mit einem Reifendruck von nur 0,6 bar durchgeführt, was zu einer Kraftstoffeinsparung von einem Liter pro Hektar führte.

TEXT TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIV

Ein Reifendruck von 0,6 bar beschleunigt die Arbeit um 1,8 % im Vergleich zu 1,6 bar, da weniger Radschlupf auftritt

Im Herbst 2023 führte Valtra einen Test mit einem Valtra Q305, Bridgestone VF (Very High Flexion) Reifen, einer integrierten Reifendruckregelanlage und einem 5 m langen Amazone Cenius 2TX Super Grubber durch. Der Kraftstoffverbrauch, die Arbeitsgeschwindigkeit und die Bodenverdichtung wurden mit drei verschiedenen Reifendrücken gemessen: 0,6, 1,6 und 2,0 bar.

„Landwirte können den Reifendruck auf der Straße und auf dem Feld auch ohne Druckregelung und mit normalen Reifen jederzeit ändern, aber sie tun es selten, das dies aufwändig ist. Der Vorteil einer Reifendruckregelanlage ist, dass sie von der Traktorkabine aus bedient werden kann und so die Änderung des Reifendrucks sehr einfach macht. VF-Reifen wiederum ermöglichen einen großen Spielraum bei der Anpassung des Reifendrucks“, sagt **Keld Andersen**, Produktmanager Landwirtschaft beim Reifenher-

steller Bridgestone.

Ein Reifendruck von nur 0,6 bar mag gefährlich klingen, aber mit VF-Reifen funktioniert er gut. Die Reifen wurden bei den Tests genau überwacht. Und sie rutschten oder kollabierten auch in Kurven nicht.

Weniger Kraftstoff, Zeit und Verdichtung

In der Praxis spart ein Reifendruck von 0,6 bar im Vergleich zu einem Druck von 1,6 bar etwa einen Liter Kraftstoff pro Hektar. Entsprechend spart ein hoher Reifendruck beim Fahren auf der Straße Kraftstoff, aber der Unterschied ist geringer.

Ein Reifendruck von 0,6 bar beschleunigt die Arbeit um etwa 1,8 % im Vergleich zu 1,6 bar, da weniger Radschlupf auftritt. Beim Befahren des Feldes mit einem Druck von 0,6 bar wird der Boden bis zu einer Tiefe von 52 cm verdichtet, während bei einem Druck von 1,6 bar der Boden bis zu einer Tiefe von 63

cm verdichtet wird. Eine Verdichtung, die in einer Tiefe von mehr als 50 cm auftritt, kann dauerhaft sein, da der Boden in dieser Tiefe nicht durch Frost oder Bodenbearbeitung aufgebrochen wird. Wenn Bodenverdichtungen vermieden werden können, bringt das Feld einen um 1 % höheren Ertrag pro Jahr, der durchschnittliche Nutzen liegt bei 21 € pro Hektar.

„Viele Landwirte gewöhnen sich daran, das ganze Jahr über und für alle Arbeiten mit dem gleichen Reifendruck zu fahren. Als Agrarwissenschaftler kann ich sagen, dass dies nicht die beste Art ist, einen Traktor und Reifen zu benutzen. Ein hoher Reifendruck verdichtet den Boden und verringert den Ertrag“, sagt **Jens Christian Jensen**, der die Untersuchung leitete. •

0.6 bar vs 1.6 bar

- Verbesserung des Kraftstoffverbrauchs um 1 l/ha
- Traktoren bearbeiten die Felder in der Regel 5-mal pro Saison
- Der durchschnittliche Betrieb hat 200 ha Fläche
- Der Dieselpreis beträgt 1,50 €/l = Jährliche Einsparungen: 1500 Euro + Zusätzliche Einsparungen durch höhere Erträge aufgrund geringerer Bodenverdichtung: 21 €/ha + Weitere Einsparungen beim Fahren auf der Straße

Einsparungen:

- Kraftstoffeinsparung bei der Arbeit auf dem Feld **- 7 %**
- Kraftstoffeinsparung beim Fahren auf der Straße **- 2 %**
- Zeitersparnis **- 1,8 %**
- Verdichtung des Bodens **- 17 %** (Auf dem Feld 0,6 gegenüber 1,6 bar, auf der Straße 1,6 gegenüber 2,0 bar)



Jens Christian Jensen, der den Test organisierte, und Sophie Rothaus, die den Traktor fuhr, waren beeindruckt von den Auswirkungen des optimalen Reifendrucks auf den Kraftstoffverbrauch, die Arbeitseffizienz und die Bodenverdichtung.

Der Einbau eines überholten Getriebes oder Motors ist schnell, einfach und kostengünstig bei jedem Valtra Service-Händler vor Ort möglich.

Ein wiederaufbereitetes Getriebe spart 90 Prozent der natürlichen Ressourcen im Vergleich zu einem neuen Getriebe.



Bereits 6.500 AGCO Reman-Teile verfügbar

IMMER MEHR AUFBEREITETE ERSATZTEILE ERHÄLTICH

TEXT TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIV

Die Reman-Dienstleistungen von Valtra sind schnell gewachsen und werden weiter ausgebaut. In Brasilien wurden bisher nur Motoren im Werk überholt, aber jetzt wird dort auch mit der Überholung von Getrieben begonnen. In Europa wurde das Angebot auch auf Kühler ausgeweitet.

„Die Palette der AGCO Reman-Teile ist auf rund 6.500 verschiedene Komponenten angewachsen. Der Ersatzteihändler kann im elektronischen Ersatzteilkatalog sofort sehen, ob für das benötigte Teil eine Reman-Option verfügbar ist. Wenn ja, ist die Bestellung so einfach wie die eines regulären Ersatzteils“, sagt **Jari Luoma-aho**, Leiter des Reman-Geschäfts bei Valtra.

In der Regel ist ein wiederaufgearbeitetes Teil etwa ein Drittel billiger als ein fabrikanisches Ersatzteil,

wobei es die gleiche Garantie wie ein neues Teil hat. Bei Motoren und Getrieben zum Beispiel sind der Preis und der Zeitplan für das Reman-Teil im Voraus genau bekannt. Würden Motor und Getriebe vor Ort repariert, würde die Arbeit länger dauern. Und der Preis wäre zu Beginn der Arbeiten unklar.

Tausende von Getrieben und Motoren pro Jahr

Valtra überholt im Werk Suolahi jährlich rund 1.500 Getriebe, Wendschaltungen sowie PowerShift-Getriebe. Darüber hinaus überholte AGCO Power im Jahr 2023 fast 1.000 Motoren und Tausende von Kraftstoffeinspritzsystemen. Im AGCO Power-Werk in Linnavuori fertigt die Reman-Abteilung beispielsweise auch neue Schiffs- und andere Spezialmotoren.

„Wir bieten überholte Motoren ab den Versionen aus den frühen 1980er Jahren an, aber auch einige ältere Modelle sind noch erhältlich. In der neuesten EU-Emissionsgesetzgebung ist die Aufarbeitung von Motoren dahingehend eingeschränkt, dass Motoren, deren Emissionsklasse weniger als 20 Jahre alt ist, ohne Änderung der Seriennummer aus dem Block des Kunden aufgearbeitet werden müssen. Dies gilt jedoch nur für komplette Motoren, d. h. 1/2- oder 3/4-Motoren können weiterhin ohne Einschränkungen geliefert werden“, sagt **Jarkko Roiha**, Leiter des Reman-Geschäfts bei AGCO Power.

Ein neues Produkt, das kürzlich in das Reman-Angebot von Valtra aufgenommen wurde, sind Kühler. Die Auswahl ist noch begrenzt, aber es kommen ständig neue Kühlermodelle hinzu. •



WIR SCHENKEN SICHERHEIT

3

Jahre Gewährleistung
Valtra Care

0

Prozent Finanzierung
24 Monate

+

1 Ausstattungsoption **gratis**

- Valtra Guide Spurführung
- TwinTrac Rückfahreinrichtung
- Vorderachsfederung oder Lastschaltung



VALTRA

30 JAHRE
VALTRA
ÖSTERREICH

Ergonomischer und 10% schneller

TWINTRAC VERBESSERT DIE ERNTE VON PISTAZIEN UND MANDELN

TEXT CARLOS VILAR, SEBASTIAN QUIJANO FOTOS SEBASTIÁN QUIJANO

Der Valtra N155 mit TwinTrac-Rückfahreinrichtung arbeitete mit einem Mandelvollernter. Die geernteten Mandeln wurden auf einen Anhänger geladen.



Valtra Spanien hat sich 2023 mit der Universität von Zaragoza zusammengetan, um gemeinsam einen Feldtest der Valtra N-Serie durchzuführen. Das Hauptziel war es, die Vorteile der TwinTrac-Rückfahreinrichtung in Bezug auf Arbeitsgeschwindigkeit und Fahrerergonomie zu bewerten. Der Test bestätigte die Vorteile von TwinTrac bei der Obstbaumernte, genauer gesagt in zwei Arten von Plantagen: einer Pistazien- und einer Mandelplantage.

Die Erntearbeiten wurden unter zwei Arbeitsbedingungen durchgeführt: mit nicht gedrehtem Sitz und mit gedrehtem Sitz. Die Messungen der Sammelzeit des N155 wurden mit einem Schirmgerät für die Mandel- und Pistazienenernte durchgeführt.

Der Feldversuch zeigte deutlich, dass TwinTrac, die einzige werkseitig eingebaute Rückfahreinrichtung auf dem Markt, Einsparungen bei Betriebsmitteln wie Dünger und Saatgut und vor allem Arbeitszeit ermöglicht. Die Ernte von Mandeln und Pistazien verlief mit TwinTrac etwa 10 % schneller als ohne TwinTrac. Der Kraftstoffverbrauch betrug nur 8,21 Liter pro Stunde und der AdBlue-Verbrauch 0,63 Liter pro Stunde.



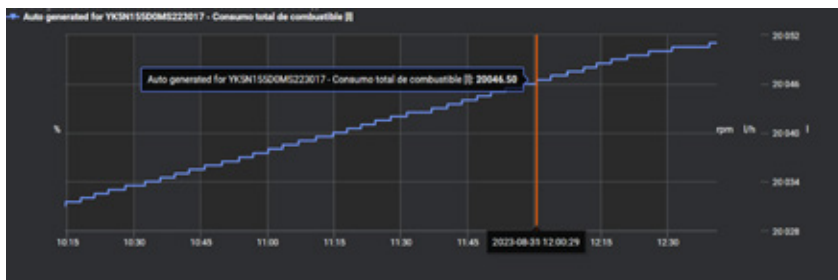
TwinTrac is die einzige werkseitig eingebaute Rückfahreinrichtung auf dem Markt.

Deutlich verbesserte Fahrerergonomie

Der Fahrkomfort hat sich mit der TwinTrac-Rückfahreinrichtung

deutlich erhöht, da der Fahrer seinen Kopf nicht mehr drehen muss. Ohne TwinTrac musste sich der Fahrer während 95 % der Zeit mit dem Rumpf und dem Kopf drehen – mit TwinTrac wurde das auf 0 % reduziert.

Die N-Serie selbst hebt sich von anderen 4-Zylinder-Traktoren ab, da sie die mögliche Zuladung eines 6-Zylinder-Traktors bietet. Gleichzeitig verbraucht der leichtere 4-Zylinder weniger Kraftstoff. Die N-Serie bietet eine perfekte Kombination aus kompakter Größe, hoher Leistung, modernster Technologie und Komfort. Darüber hinaus garantieren die Smart Farming-Technologien, dass die N-Serie die meisten Arbeiten mit der höchsten Effizienz, Kontrolle und dem höchsten Komfort auf dem Markt erledigt. •



Der Kraftstoffverbrauch liegt bei 8,21 Liter pro Stunde und der AdBlue-Verbrauch bei 0,63 Liter pro Stunde.



Mandeln und Pistazien werden auf den Anhänger geladen.

MEHRERE STÜRME WERDEN WEITERE HEFTIGE REGENFÄLLE BRINGEN!

Bereiten Sie sich auf das Unvorhersehbare vor! Extreme Wetterlagen lassen sich immer schwerer vorhersagen. Aber wir können uns auf Starkregen und katastrophale Überschwemmungen auf den Feldern vorbereiten.

Wir empfehlen Bridgestone VF-Reifen für Ihre Anforderungen.

- ✓ Höchste Tragfähigkeit und geringste Verdichtung - zum Beispiel tragen 710/70R42s stolze 4,2 Tonnen pro Rad bei nur 0,6 bar!
- ✓ Weiche Gummitechnologie bedeutet hohe Reifenflexibilität und überragenden Fahrkomfort.
- ✓ Marktführende 10-Jahres-Garantie.



Merkmale und Vorteile des VT-TRACTOR:

- Höherer Ertrag bei geringerer Bodenverdichtung
- Überlegene Traktion für höhere Produktivität
- Niedrigere Betriebskosten
- Mehr Effizienz



VX-TRACTOR:

- Lange Lebensdauer
- Hervorragende Haltbarkeit
- Überlegene Traktion
- Vielseitiger Einsatz

Sprechen Sie noch heute mit einem Valtra Spezialisten, um sicherzugehen, dass Sie mit den richtigen Reifen unterwegs sind.

BRIDGESTONE

www.bridgestone-agriculture.eu



VOLVO BM FÜHRTE TRACTROL-LASTSCHALTGETRIEBE BEREITS IN DEN 1960ER JAHREN EIN

In den 1960er Jahren hatte sich das Konzept des Dieselschleppers mit Hinterradantrieb bereits durchgesetzt. Dennoch wurde die Weiterentwicklung der Getriebe auf der Suche nach besseren Lösungen intensiv vorangetrieben. Es wurden Zahnräder hinzugefügt. Und einige Hersteller wie Valmet führten die Synchronisierung ein, um die Bedienung zu erleichtern. In der Praxis neigten Traktoren mit ausgefahrenen Anbaugeräten jedoch dazu, anzuhalten, sobald der Fahrer die Kupplung betätigte. Dies war der Fall, bis Lastschaltgetriebe auf den Markt kamen, die den Antrieb nicht unterbrachen. Das Multi-Power Getriebe von Massey Ferguson war zwar nicht das erste, aber vielleicht das bekannteste. Und es brachte die Konkurrenz in Bewegung.

Auch Volvo BM war der Meinung, dass diese Funktion notwendig war, um mit den britischen Marken konkurrieren zu können. Der daraus resultierende TracTrol ging 1969 in Produktion. Und in den Marketingreden wurde darauf hingewiesen, dass die Motorbremse in beiden Geschwindigkeiten verfügbar

war. Die gleichen Produktentwickler führten die neue Lastschaltfunktion in die Baureihe ein, die von Volvo und Valmet gemeinsam genutzt wurde. Zwischen Motor und Getriebe befand sich nun ein Kraftstofftank und Platz für einen kompakten Lastschalthebel oder einen Kriechgang. Diese Entweder-Oder-Wahl gefiel jedoch nicht jedem. Deshalb erhielten die neuen Mega- und Mezzo-Baureihen Anfang der 1990er Jahre eine Wendeschaltung und ein einfaches mehrstufiges Getriebe, mit dem sich der Traktor auch im hohen Gang langsam fahren ließ.

Zu dieser Zeit begannen die Traktoren auch mit „Semi-Powershifts“ zu arbeiten, normalerweise mit vier Gängen. Volvo BM hatte jedoch bereits die Idee für ein Dreiganggetriebe gehabt. Valmet entwickelte sie und baute sie in das Fahrgestell ein. Die Produktion begann 1993 unter dem Namen Delta Powershift, auch bekannt als Bangshift. Die anspruchsvollere Version wurde 1998 in die HiTech-Modelle eingebaut, als man begann, die Schaltung elektronisch mit Proportionalventilen zu steuern – wie z. B. die neu einge-

In Schweden betrug die „offizielle Pfluggeschwindigkeit“ viele Jahre lang 8,0 km/h. Mit dem Lastschaltgetriebe konnte dieser T700 aus einer schwierigen Stelle herauskommen, ohne anzuhalten. Er musste nur etwas langsamer werden.

führte Wendeschaltung mit einer Mehrscheibenkupplung.

Hervorragendes Shuttle und Feststellbremse

Valtra verfügte nun über ein gutes Getriebe: Die integrierte Feststellbremse krönte den Traktor, der bei allen Temperaturen und Lastsituationen reibungslos die Richtung und die Geschwindigkeit ändern konnte. Darüber hinaus konnte das serienmäßige Automatikgetriebe auf Wunsch sogar die Gänge je nach Belastung wechseln. Da jedoch nur drei Gänge zur Verfügung standen, wurde an der Entwicklung eines Fünfgang-Lastschaltgetriebes gearbeitet. Das erforderte eine Neukonstruktion des Hauptgetriebes und die Verlegung des Kraftstofftanks außerhalb des Fahrgestells. Im Jahr 2007 wurde das aktuelle Lastschaltgetriebe mit dem Modell Versu eingeführt. Bei den brasilianischen Modellen wurde das dreistufige Lastschaltgetriebe mit der Wendeschaltung zwanzig Jahre später eingeführt als bei den finnischen Produkten.

Das erste nordische Lastschaltgetriebe steigerte die Geschwindigkeit des Hauptgangs um 27 %, während das heutige Modell 128 % schnellere Geschwindigkeiten ermöglicht, ohne die Kupplung zu benutzen. Natürlich sind die Traktoren in 45 Jahren viel produktiver und komfortabler geworden – obwohl die Landwirtschaft selbst viel anspruchsvoller geworden ist. •



Der Valtra N175 Direct mit KRPAN Kran lässt keine Wünsche offen.

ETSCHAS BSONDRIX!

TEXT UND FOTOS BAYWA TECHNIK

Im Herbst 2023 durfte **Phillip Lerch** aus St. Anton im wunderschönen Montafon seinen neuen Valtra N175 Direct in Betrieb nehmen. In seinem schönen rot-metallic ist er „etschas bsondrix“ („etwas Besonderes“ im Montafoner Dialekt) auf den Montafoner Straßen.

Der starke Finne wird vorwiegend für Holztransporte und Forstarbeiten eingesetzt. Phillip ist mit seinem Unternehmen im ganzen „Muntau“, wie das Montafon in der Mundart heißt, im Einsatz.

„Wir haben uns für den Valtra entschieden um in Zukunft effizient und gut ausgerüstet arbeiten zu können“, führt Phillip bei unserem

Besuch aus.

„Der Valtra ist speziell für uns aufgebaut. Sämtliche Anbauten spielen perfekt zusammen.“

In der BayWa Technik Werkstätte wurde der von Haus aus gut ausgestattete Valtra, noch mit einem KRPAN Kran ausgestattet. Der Kran wurde auf die vom Werk aus montierte Jake Konsole montiert. Der KRPAN Kran ergänzt das Arbeitstier perfekt. Die Forstkabine, der Stahltank, die Motorpanzerung und die Forstbereifung sorgen für sicheren und perfekten Vortrieb im steilen Vorarlberger Gelände.

„Wir konnten Phillip auch von den Vorzügen des Valtra Connect

Dienstes überzeugen,“ sagt

Edwin Moosbrugger, langjähriger Werkstatteleiter der BayWa Technik in Frastanz.

„Das System hat nur Vorteile für den Kunden. Bei Fragen oder Problemen können wir die Livedaten in Echtzeit abfragen und mitunter schon am Telefon helfen.“

Das sorgt für weniger und im Optimalfall kürzere Werkstatt- bzw. Standzeiten.

Der Finne wird die nächsten Jahre sehr oft in den Montafoner Wäldern zu sehen sein. Wenn ihr auf den Valtra trifft, stehenbleiben und staunen! •



Die Krankonsole und auch die Vorderachsabstützung wurden werkseitig im Unlimited Studio verbaut.



Egal für welchen Einsatz, der N135 Direct unterstützt die Marktgemeinde Haag in allen Bereichen.

Valtra N135 Direct

MARKTGEMEINDE HAAG AM HAUSRUCK FÄHRT VALTRA

„Unsere Mitarbeiter haben im Winter laufend Bereitschaft für den Winterdienst und müssen immer raus, wenn es schneit, stürmt oder eisig ist. Da brauchten wir ganz einfach eine gute Maschine“, sagt Ing. Konrad Binder, seines Zeichens Bürgermeister der Marktgemeinde Haag am Hausruck.

TEXT UND FOTOS MAUCH

„Mit unserem Bauhofteam und unterstützt vom Ortsbauernobmann haben wir so seitens der Gemeinde eine Ausschreibung zusammengestellt. Und anhand derer wurden wir fündig.“

Letztendlich war dabei das Gesamtpaket ausschlaggebend, das Landtechnik Jedinger aus dem benachbarten Geboltskirchen geschnürt hatte.

„Der Valtra N135 Direct kam eigentlich erst als vierter und kurz vor Ausschreibungsende in die Verlosung“, erinnert sich Amtsleiter **Markus Zetzer**.

„Doch vieles sprach gleich für ihn. Erstens die unmittelbare Nähe der Werkstatt, zweitens das einmalige Preis-Leistungs-Verhältnis und drit-

tens der Umstand, dass der Bruder unseres Bauhofleiters Valtra-Besitzer ist und sich sehr sehr positiv geäußert hatte.“

Alle angebotenen Traktoren wurden aber ordnungsgemäß getestet und probegefahren. Auf Basis der dabei erhaltenen (und erfüllten) Entscheidungskriterien wanderte die Entscheidungsfindung in den Gemeinderat, der sich letztlich einstimmig für den Valtra entschied.

„Der Valtra ist ein super Traktor“, bestätigt Bauhofleiter **Manfred Pramendorfer**.

„Herausfordernde Einsätze und steile Straßen meistert er problemlos. Unsere Gemeinde erstreckt sich von der Höhenlage her nämlich von 430 bis zu 600 Metern und bietet somit durchaus unterschiedliche Bedingungen. Auch das ist für den Valtra kein Problem.“

Und Fahrer **Daniel Eitzinger** freut sich nicht zuletzt über den sensationellen Komfort: „Die Federung, der Sitz, die Freisprecheinrichtung und die Wahnsinns Rundumsicht – das macht die Arbeitszeit gleich noch mal eine Spur schöner, denn ich verbringe richtig viele Stunden auf dem Traktor. Mit 50 km/h geht’s auch noch richtig schnell. Der Valtra war uns ist auf jeden Fall die richtige Wahl!“ •



Johannes Jedinger (Jedinger LT), Christian Mair (Mauch), Martin Köck, Daniel Eitzinger (Fahrer), Josef Kreuzroither, Manfred Pramendorfer (Bauhofleiter), Bürgermeister Ing. Konrad Binder, Amtsleiter Markus Zetzer.



Mikko Lehikoinen übernahm zum Jahreswechsel die Position des Geschäftsführers von Valtra mit dem Ziel, den Marktanteil von Valtra in Europa deutlich zu erhöhen.

Mikko Lehikoinen ist der neue Geschäftsführer von Valtra

„VALTRA IST EIN GROSSARTIGES UNTERNEHMEN MIT EINEM STARKEN TEAM.“

TEXT TOMMI PITENIUS FOTO VALTRA ARCHIV

Als Jari Rautjärvi nach einer 30-jährigen Karriere bei Valtra seinen Rücktritt bekannt gab, wurde **Mikko Lehikoinen** zu seinem Nachfolger als Geschäftsführer ernannt. Lehikoinen ist seit 15 Jahren bei Valtra tätig, zuletzt als Vice President, Marketing EME.

„Der Marktanteil von Valtra in Europa ist in den letzten Jahren kontinuierlich gewachsen und liegt nun bei 7,2 %. Dieses Team ist in der Lage, Valtra bis 2028 auf einen Marktanteil von mehr als 10 Prozent in Europa zu bringen. Darüber hinaus ist Valtra eine der beliebtesten Traktormarken in Südamerik. Und auch in anderen Märkten wie Australien und Teilen Asiens hat Valtra eine starke Position“, sagt Lehikoinen.

Das Team von Valtra hat in vielen Bereichen Erfolge erzielt – Engagement der Mitarbeiter, Kundenzufriedenheit, Arbeitssicherheit, Smart Farming und maßgeschneiderte Produkte – und diese werden auch in Zukunft die Grundlage für Wachstum bilden.

„Wir haben uns ständig verbessert. Und unser Kundenservice gut. Darüber hinaus hat sich die Kundenerfahrung im letzten Jahr stark entwickelt. Frankreich ist seit langem unser größter Markt, während Deutschland unser am schnellsten wachsender Markt ist. Das bedeutet, dass Valtra eine starke Position in Europas größten Agrarländern hat. Ein starkes Kundenerlebnis kann nur durch engagierte und kompetente Mitarbeiter erreicht werden. Und Valtra muss in den Augen kompetenter Menschen der beste Arbeitgeber sein“, sagt Lehikoinen.

Investitionen in die Fabrik und Traktorenmodelle

AGCO hat enorm in Mitarbeiter, das Valtra Werk in Suolahti, das Motorenwerk von AGCO Power in Linnavuori und die Traktormodelle von Valtra investiert.

„Im Jahr 2023 haben wir alle Mitarbeiter in den kulturellen Überzeugungen von AGCO geschult. Mehr als

600 Mitarbeiter nahmen an einer eintägigen Schulung zum Thema 'Farmer First! Speak Up! Team Up!' teil. Es wurde bewertet, wie diese drei kulturellen Überzeugungen genutzt werden können, um unsere zukünftigen Ziele zu erreichen“, fügt Lehikoinen hinzu.

„Unsere Investitionen ins Werk zielen auf mehr Kapazität, Effizienz und Qualität ab. Unser neues Getriebewerk wird es uns zum Beispiel ermöglichen, alle stufenlosen Getriebe selbst zu fertigen. Außerdem haben wir eine brandneue Lackiererei für Fahrgestelle, ein Produktentwicklungslabor und ein Logistikzentrum. Wir müssen jetzt zeigen, dass es sich lohnt, auch in Zukunft in Finnland zu investieren und dass diese Investitionen die produktivsten sind.“

Vor einigen Jahren gab es in Europa vier Traktorenbaureihen von Valtra, heute sind es sieben. Das Angebot umfasst Traktoren für den Weinbau und Feldarbeiten, aber auch für kommunale Aufgaben und die Forstwirtschaft. Durch den Erfolg der Q-Serie konnte Valtra im vergangenen Jahr seinen Marktanteil erhöhen. Als nächstes ist die neue S-Serie an der Reihe, die dieses Jahr im Rahmen unserer Smart-Tour europaweit präsentiert wird.

„Mehr als ein Drittel unserer Kunden wünscht sich die Unlimited-Ausrüstung für ihre Traktoren. Keiner unserer Konkurrenten kann solch hochgradig maßgeschneiderte Traktoren in der gleichen Größenordnung liefern“, betont Lehikoinen. •

Mikko Lehikoinen

Wer:

Mikko Lehikoinen, Geschäftsführer von Valtra, geb. 1975

Ausbildung:

MSc, Land- und Forstwirtschaft

Beruflicher Werdegang:

Zuvor Vertriebsleiter beim Forstsoftware-Entwickler Arbonaut, Marketingleiter beim Forstmaschinenhersteller Kesla und seit 2009 in leitender Position bei Valtra

Familie:

Ehefrau, 17-jähriger Sohn und 15-jährige Tochter

Hobbys:

Sport von Padel-Tennis bis Skifahren, Forstwirtschaft und Pflege eines klassischen Mercedes-Benz SL von 1964

BEREITEN SIE DIE GRILLSAISON VOR!



GRILLSET V42803810 **59,50 €**

- Das Set enthält eine Schürze, eine Grillzange, eine Grillgabel und einen Pfannenwender
- Die Schürze ist aus robustem Baumwollstoff und die Grillwerkzeuge sind aus rostfreiem Stahl gefertigt



SCHNEIDEBRETT UND KÄSEMESSER V42806040 **32 €**

- Größe des Schneidebretts: 240 x 160 x 15 mm
- Magnetische Halterung für Käsemesser
- Wird in einer Geschenkpackung geliefert



GLÄSER V42802500 **19,90 €**

- Zwei Biergläser à 500 ml in einer Geschenkverpackung



CAP V42803860 **15 €**

- Schwarze Kappe mit gesticktem 3D-Logo
- Snapback-Verschluss
- 100 % Baumwolle

T-SHIRT V42808602-07 **32 €**

- Dunkelgraues Shirt mit stylischem 3D-Druck auf der Vorderseite
- 50 % Baumwolle, 50 % Polyester
- Größen: S-XXXL



DAMEN-T-SHIRT V42808712-16 **32 €**

- Ton-in-Ton-Druck mit Strassdekoration auf der Vorderseite
- Leicht tailliertes Modell
- Umgekehrte Manschetten
- 95 % Baumwolle, 5 % Elasthan
- Größen: S-XXL



Diese und andere großartige Produkte sind online unter shop.valtra.com/de oder bei **Ihrem Valtra Händler vor Ort erhältlich**. Die Auswahl bei den Händlern kann je nach Verfügbarkeit variieren. Alle Preise sind empfohlene Verkaufspreise inklusive MwSt. Preisänderungen in verschiedenen Märkten möglich. Alle Rechte vorbehalten.



A-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	STANDARD	BOOST
A75	75	
A85	85	
A95	95	
A105	105	
A115	115	
A125	125	
A135	135	

Alle Modelle der A-Serie sind mit dem HiTech-(12+12R) Getriebe erhältlich. Die Modelle A75–A95 sind auch mit dem HiTech 2-Getriebe und die Modelle A105–A115 mit dem HiTech 4-Getriebe verfügbar.



S-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	STANDARD	BOOST
S286	280	310
S316	310	340
S346	340	370
S376	370	400
S396	400	420
S416	420	420



G-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	STANDARD	BOOST
G105	105	110
G115	115	120
G125e	125	130
G135	135	145

Alle Modelle der G-Serie sind mit dem Lastschaltgetriebe als HiTech, Active und Versu erhältlich.



Q-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	STANDARD	BOOST
Q225	230	250
Q245	245	265
Q265	265	290
Q285	285	305
Q305	305	305



N-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	STANDARD	BOOST
N135	135	145
N155e	155	165
N175	165	201

Die Modelle der N-Serie sind mit dem Lastschaltgetriebe als HiTech, Active und Versu erhältlich oder mit dem Stufenlosgetriebe als Direct.



T-Serie

MODELL	MAX. PS*	
	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

Die Modelle der T-Serie sind mit dem Lastschaltgetriebe als HiTech, Active, und Versu erhältlich. Das Stufenlosgetriebe ist für alle Modelle mit Ausnahme T255 verfügbar.

