

El 'Centro Competente' del Grupo Kverneland y su prestigiosa marca Vicon



EMPACADO + ENCINTADO =

GELDROP

A raíz de la adquisición de la marca Vicon, el Grupo Kverneland hizo de las instalaciones de Geldrop (Holanda) su 'Centro Competente' en equipos para el empacado y el encintado.

land y empieza la producción de máquinas Taarup junto a Vicon y Deutz-Fahr. Además, se añade otro acuerdo con Case IH (empacadoras para Australia). En 2004 el Grupo Kverneland forma la Unidad de Negocio de Equipos de Empacado.



Planta 1: Fabricación

Se centra en la producción de las piezas que forman parte de cada máquina. Muchos de los procesos están totalmente mecanizados, con el fin de alcanzar la máxima precisión. En los últimos años se han efectuado inversiones importantes para robotizar tareas, lo que ha supuesto un avance importante. Por ejemplo, desde 2003 está operativa, las 24 horas y los 7 días de la semana, una cortadora por rayo láser que sirve como ejemplo de utilización de la tecnología de última generación. No obstante, aún se realizan algunos trabajos de forma manual. El proceso finaliza en el laboratorio de control de calidad que, una vez da el visto bueno, deja que las piezas 'cruzan la carretera' y accedan a la otra planta.

■ Geldrop, hoy

Geldrop se ha convertido en el 'Centro Competente' del Grupo Kverneland en maquinaria para empacado y encintado. Allí dispone de 7 500 m² de superficie donde se incluyen todos los departamentos vinculados a estos productos (I+D, Marketing, Posventa), además de la fábrica, que está dividida en dos zonas separadas por una carretera.

Y es que el crecimiento del negocio obligó a la empresa a ampliar las instalaciones y establecer dos plantas diferenciadas: una dedicada a la fabricación de piezas y la otra donde se encuentra la zona de pintura y las cadenas de montaje. Y alcanza los 400 empleados.

ÁNGEL PEREZ

Geldrop (Holanda)

Piet Zweegers pasó a la historia, no sólo por ser el inventor de la segadora rotativa (*cyclo mower*), sino también por fundar la fábrica de Geldrop. Era 1937 y los progresos tecnológicos han sido incesantes desde entonces. Grandes compañías muestran interés por hacerse con la propiedad y en 1988 toma el mando el Grupo Greenland, con las marcas PZ, Vicon, y Rivierre-Casalis y, además, la licencia para producir de Deutz-Fahr, que sigue vigente en la actualidad.

Diez años más tarde, el Grupo Kverneland adquiere Green-



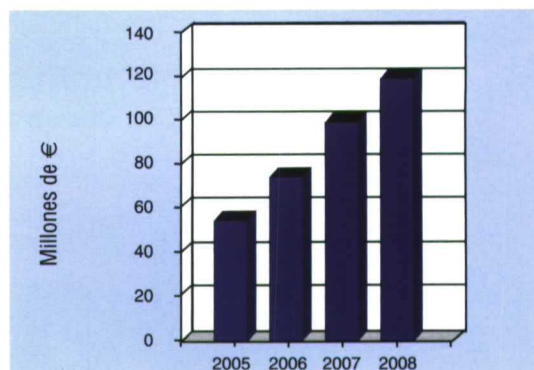
Planta 2: Pintura y montaje

Las piezas entran directamente a la zona de pintura, un proceso del que se muestran especialmente orgullosos en la empresa dada la "elevada calidad" que son capaces de obtener. Cada pieza recibe un tratamiento individualizado que incluye diferentes fases de limpieza, fosfatado y enhornado final a 200°C.

En esta planta destaca el elevado número de trabajadores que pueden observarse en la cadena de montaje, donde se trabaja en serie y los módulos van entrando por los laterales para ir formando la máquina. No hay tareas robotizadas y el tiempo total de montaje de cada unidad es, aproximadamente, de una hora y media, incluyendo todos los componentes electrónicos.

Según los datos de la empresa, al año salen de Geldrop 250 empacadoras gigantes, 2 000 rotoempacadoras de cámara variable, 1 200 de cámara fija y unos 200 equipos combinados que incluyen también el pack para en-

EVOLUCIÓN DE LAS VENTAS DE LOS PRODUCTOS FABRICADOS EN GELDROP



cintado. Además, la planta está también especializada en la producción de segadoras de tambor. Anualmente fabrica 3 000 unidades y a lo largo de su historia alcanza ya las 750 000 unidades.

Xavier Tros de Ilarduya, Product Manager de Kverneland Group Ibérica "Vicon es reconocida como una marca de calidad"

Vicon es reconocida como una marca de calidad, tanto en maquinaria forrajera como en fertilización. Desde este punto de vista es lógico que estemos más que satisfechos que sea parte de nuestra línea de productos. Por otro lado, con nuestra política de comercialización actual, nos da la oportunidad de ofrecer unas gamas diferenciadas y de calidad a nuestros canales de distribución, aumentando nuestra oferta global.

Aceptación de las novedades. Las nuevas empacadoras son una evolución de la gama que comercializamos, que se ha ganado un gran prestigio los últimos años como máquinas fiables, polivalentes y de alto rendimiento. Estos modelos han de permitirnos seguir creciendo y ganar cuota de mercado. Las encintadoras de pacas cuadradas abren nuevas oportunidades en un mercado casi testimonial pero que tendrá una demanda creciente por la necesidad de encontrar sustitutos de los piensos basados en las harinas de cereales.

Empacadora gigante. El objetivo es consolidar la cuota lograda en las últimas campañas, que nos

sitúa como uno de los competidores a tener en cuenta en un mercado de clientes muy exigentes. A medida que estos y otros modelos en proyecto vayan incorporándose a nuestra gama, podremos introducirlos en segmentos para los que hasta ahora no teníamos el producto que nos pedían, con lo que esperamos crecer constantemente.

Segadora de tambor. Vicon, como heredera de PZ, siempre ha estado muy presente en este segmento. Hoy el problema no es la gama que ofrecemos, que ya es la más completa del mercado antes de la introducción de los nuevos modelos. La demanda de segadoras de tambor ha caído drásticamente por el auge de las máquinas de discos. Aunque el número de unidades vendidas no va a ser muy alto, la gama Solid nos ayudará a mantener el dominio del sector y complementará bien a la gama de discos.

Entregas. La relación con la fábrica a todos los niveles es excelente. Los responsables de la unidad de negocio de equipos de empacado combinan ilusión y experiencia, y se muestran eficaces y receptivos a las demandas y sugere-



ncias que planteamos desde nuestra comercial. Las entregas de esta pasada campaña se han visto afectadas por una gran demanda de todos los mercados, pero se han ido tomando medidas para aumentar la capacidad de producción y asegurar unos plazos más que razonables, especialmente en las empacadoras gigantes.

Política de marcas en el sector del forraje. Vicon no experimenta cambios respecto a la situación actual. En cuanto a Taarup, si bien es una marca reconocida por sí misma, está históricamente ligada a la marca Kverneland, por lo que los clientes asumirán sin demasiados problemas el cambio. Hay que tener en cuenta que las gamas de forraje seguirán siendo diferentes para nuestros canales de comercialización, pero la reducción de marcas nos permitirá optimizar nuestros recursos de marketing y permitirá que la imagen de ambas sea aún más sólida.



LB1270 / LB1290 Empacadoras de pacas prismáticas (big balers)

Los dos nuevos modelos aumentan la capacidad y la densidad. La LB1270 ofrece pacas de 120x70 cm, mientras que la LB1290 forma pacas de 120x80 ó incluso 120x90 cm. Entre las novedades técnicas que incorporar destacan el sistema picador *OmniCut*, electrónica ISOBUS, una mejor formación de paquetes y diseño actualizado en línea con las renovadas gamas de las rotoempacadoras RV y RF.

OmniCut está basado en el reconocido sistema de rotor integral, con un rotor alimentador de 60 cm de diámetro combinado con 23 cuchillas, de fácil cambio, montadas en grupos independientes y con protección individual. Este diseño permite

SOLID 431 F Segadora frontal de tambores

Disponible con cabezal fijo u oscilante, esta nueva segadora frontal suspendida muestra un concepto de construcción modular que combina una anchura de trabajo de 3.1 m (3.0 m en transporte), con un peso de 550 kg (560 kg con cabezal oscilante). Esto es posible gracias a la utilización de materiales ligeros de alta calidad, como el aluminio en los elementos móviles y el polietileno para las guardas laterales FlexProtect.

la selección de 0-11-12 ó 23 elementos de picado.

Los paneles Focus II y Tellus, con grandes pantallas que monitorizan constantemente el trabajo de las máquinas, permiten un control permanente del proceso de empacado. Además, gracias a la tecnología ISOBUS que facilita la conexión con dispositivos de otros fabricantes, se puede obtener también información sobre la densidad de trabajo, longitud de la paca, movimientos del alimentador y del pistón, así como la carga total del sistema.

Otras innovaciones introducidas son el re-diseño del grupo principal de la empacadora, pistón y cámara y los seis atadores con un exclusivo sistema de tensores de cuerda. Las cubiertas laterales constan de un panel único a cada lado que facilita

Su configuración de cuatro tambores utiliza dos elementos exteriores que transportan el forraje cortado a los tambores interiores de menor tamaño. El resultado es una hilera compacta de menos de 100 cm de anchura, que pasa sin problemas entre las ruedas del tractor y haciendo de esta máquina un buen complemento para trabajar en combinación con empacadoras y remolques autocargadores.



Los monitores muestran toda la información que necesita el usuario.



Un sistema hidráulico que desplaza al exterior el bastidor facilita el cambio rápido de las cuchillas del picador.

el acceso a las bobinas y las operaciones de mantenimiento. El engrase centralizado mejora el acceso al pistón principal y a los atadores.

Como equipamiento opcional está disponible un medidor de humedad de la paca, ruedas del recogedor pivotantes y el ajuste electrónico de la longitud de la paca.



Esta segadora requiere una TdF de 1000 rev/min con embrague. El ajuste de la altura del corte es continuamente variable y el sistema de cambio de cuchillas es sencillo y rápido mediante el bloqueo del alojamiento.

INTELLIWRAP™ Solución 'inteligente' para el encintado

La marca lo presenta como "el más sofisticado sistema de encintado en comparación con los métodos tradicionales". IntelliWrap™ es un equipo estándar en las rotoempacadoras con encintadora BalePack, de cámara fija o variable, que permite elegir exactamente el número de capas de plástico a aplicar independientemente del diámetro de la paca.

Esto se consigue mediante el uso conjunto de un software y un sofisticado monitor que controlan el proceso independientemente del tamaño de la paca, de la utilización del sistema 3D o del uso de sistemas convencionales. Por ejemplo, IntelliWrap™ permite que el operador elija 5 ó 7 capas de plástico en lugar de 6 u 8, y el software de la encintadora de la BalePack asegura, con sólo apretar un botón, que la aplicación del plástico se realice de forma uniforme en la paca.

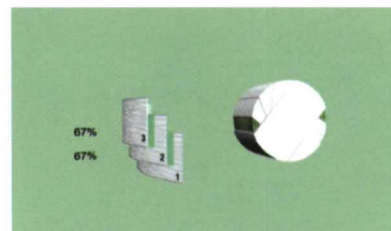
BW1104 / BW1604 Encintadoras de pacas cuadradas

La BW1104 es un modelo suspendido capaz de trabajar con pacas de 80 cm de anchura y hasta 60-100 cm de altura, con una longitud máxima de 180 cm. Están disponibles dos sistemas de control –manual e informatizado–, identificados mediante los sufijos M y C. La versión C tiene un funcionamiento completamente automático mediante botones. El cortador de plástico hidráulico y el control remoto forman parte del equipamiento estándar. El peso máximo de la paca puede ser de 1 200 kg, la carga es externa y la máquina pesa 995 kg.

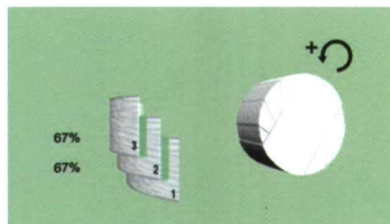
La BW1604, arrastrada, puede encintar pacas de idénticas medidas que la anterior y dispone también de los dos sistemas de control. El cortador de plástico hidráulico y contador de vueltas



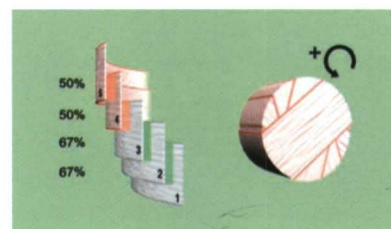
1. Elección del número de capas a aplicar (en este caso son cinco).



2. El ordenador se asegura que la paca esta automáticamente cubierta en las tres primeras capas en un 67% de solapado.



3. Aumenta la velocidad de la tabla de encintado.



4. Se aplican dos capas más con un 50% de solapado.



son equipo estándar. El plegado de las ruedas facilita el transporte por carretera al reducir la anchura total. El peso máximo de la paca puede ser de 1 000 kg, dispone de auto-carga y la máquina pesa 1 565 kg.

Ambos modelos comparten la misma tabla de encintado, formada por cuatro rodillos rígidos de acero. Su concepto innovador permite una rotación suave y regular de la paca, para un correcto solapado de las capas de plástico. La baja altura de descarga facilita que la paca

sea depositada suavemente en el terreno al finalizar el proceso de encintado. ■

