

El grupo Kverneland presenta la nueva serie de empacadoras gigantes LB de Vicon

Los modelos incorporan entre otras novedades el sistema de picado OmniCut y conexión Isobus

La localidad holandesa de Geldrop ha sido el lugar elegido para la presentación oficial de la nueva gama de equipos para forraje de Vicon, de entre los que destaca la nueva gama de empacadoras gigantes LB. El acto oficial, al que asistió la mayor parte de la prensa especializada de Europa, tuvo lugar el pasado mes de julio en las instalaciones que el grupo Kverneland posee en esta ciudad.

Ubicada en la pequeña ciudad del mismo nombre, la planta de Geldrop es en la actualidad la sede del centro de negocios y desarrollo de los equipos para forraje que fabrica Kverneland y que comercializa con la marca Vicon, una de las dos grandes líneas de producto del grupo, junto con la propia Kverneland, como ya se hizo público hace unos meses.

La fábrica de Geldrop se puso en marcha en 1937 empezando su actividad fabricando segadoras rotativas. Años más tarde, en 1988, fue adquirida por el grupo Greenland, fabricando equipos con las marcas PZ, Vicon y Riviere Casalis. No es hasta el año 1998 en que el grupo Greenland es adquirido por Kverneland, pasando Vicon, y por tanto la fábrica de Geldrop, a formar parte del gran grupo que hoy es Kverneland. Finalmente,



Ramón Carnasa, director general de Kverneland Ibérica, y Xavier Tros, responsable de producto, nos acompañaron durante la presentación.

y por motivos de reorganización interna, en el año 2004 se crean los grupos de negocio y Geldrop se identifica como el centro de referencia de equipos de empacado y encintado, fabricando productos con las marcas Vicon y Taarup (hoy en día sólo Vicon). Como datos interesantes acerca de la factoría de Geldrop podemos decir que ocupa un total de 7,5 hectáreas y emplea a más de cuatrocientas personas, y que el volumen de negocio ha experimentado un crecimiento importante en los últimos años, pasando de los 55 millones de euros en el año 2005, a los más de 120 millones que se esperan al finalizar este año de 2008.

Visita a la fábrica

La presentación del nuevo producto fue precedida de una visita a las instalaciones de Geldrop. El centro de producción de toda la gama de empacadoras y encintadoras del grupo presenta una capacidad de fabricación de 2.200 rotoempacadoras de cámara variable, 1.200 de cámara fija y 200 encintadoras al año. A esto hay que añadir las más de 3.000 se-

gadoras de tambor y la producción de la ya conocida BIO (Bale In One) la empacadora-encintadora en una misma cámara, así como la producción de las nuevas empacadoras LB. Toda esta producción permite al grupo Kverneland alcanzar un 65% del mercado mundial de equipos de forraje. Durante la visita se destacó muy especialmente las características y modo de funcionamiento del túnel de pintura, con el sofisticado sistema de pintura en seco con varias capas, y pintado individual de cada una de las piezas que componen los equipos. También cabe señalar el cuidadoso proceso de control de calidad, no solo de las piezas individuales, sino también del equipo completo. La totalidad de las máquinas empacadoras pasan un mínimo de 30 minutos en el banco de pruebas.

Nueva gama de empacadoras gigantes Vicon LB

Sin duda alguna la estrella de las presentaciones durante la jornada de trabajo fue la nueva serie de empacadoras gigantes LB. Tras

un agradable recorrido por la fábrica, en el que pudimos conocer con todo lujo de detalles la organización y el modo de funcionamiento de una fábrica de estas características, tuvo lugar, por parte del responsable de producto, Kees van Hooydonk, una exhaustiva presentación de las características más importantes, ventajas y novedades que incorpora esta nueva gama de empacadoras, pensadas para un sector altamente profesionalizado cuyo interés por la rentabilidad y la capacidad de trabajo justifican la inversión requerida.

La nueva gama LB, con sus modelos LB 1270 y LB 1290, se presenta como la empacadora ideal adaptada a los nuevos condicionantes de la agricultura actual y futura. Se trata de una empacadora pensada para profesionales y empresas de servicios. Sus elevadas prestaciones le confieren una capacidad de trabajo muy elevada lo que implica una necesidad de garantizar unas superficies de trabajo anuales mínimas para asegurar la rentabilidad de la inversión. Estos nuevos modelos reemplazan a los antiguos LB12200 y LB12290, e incorporan novedades importantes como el sistema de picado OmniCut, la conexión Isobus, mejoras en la formación de las pacas y una moderna y atractiva imagen en línea con las renovadas gamas de empacadoras cilíndricas RV y RF.

El sistema OmniCut está basado en el reconocido sistema de rotor integral, con un rotor alimentador de gran diámetro (60 cm) combinado con 23 cuchillas de fácil cambio montadas en grupos independientes y con protección individual para cada una de ellas. Este sistema per-

VOGEL NOOT

SOIL SOLUTIONS



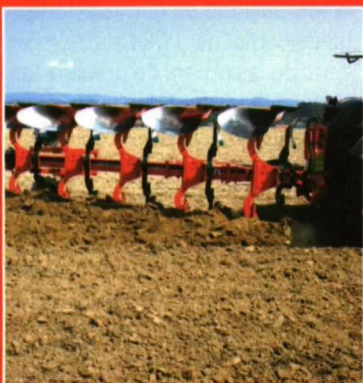
VN ArterraGrip con Masterdrill VN-A

Grada rotativa en directo

- Grada rotativa muy robusta
- Grupo sobredimensionado, rodamientos cónicos
- Púas especiales reforzadas, con posibilidad de cambio rápido

Sembradora neumática

- de 2,5 hasta 8 m de anchura de trabajo
- con discos o botas
- sistema electrónico de control



VN @plus
Arados de 2 a 10 cuerpos



VN TerraMix
Cultivadores en 2 filas



VN TerraFlex
Cultivadores en 3 filas



VN MasterCut
Trituradoras de anchura de 1 hasta 6 m



Un momento de la jornada de campo, en la que tuvimos ocasión de conocer con todo detalle las características y prestaciones de esta nueva empacadora.







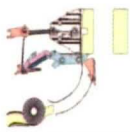
Ni siquiera la lluvia impidió a los asistentes ver en profundidad los aspectos técnicos de la nueva empacadora.

FIGURA 1.

Principales características de la nueva LB 1290.



-  Gran capacidad del sistema de rotor integral
-  Nueva precámara de alta densidad
-  Sistema de alimentación protegido
-  46 carreras por minuto del pistón



mite la selección de 0, 11, 12 ó 23 elementos de picado, adaptándose de esta forma a todas las condiciones. El sistema de cambio rápido utiliza un montaje tipo cassette que simplifica enormemente el proceso. Un sistema hidráulico desplaza al exterior en bastidor en el que se alojan las cuchillas, a la derecha de la máquina, con lo que la sustitución de las cuchillas resulta un proceso sencillo y seguro.

El control del proceso de empacado es aún menor gracias a la incorporación de los nuevos paneles de control Focus II y Tellus, ambos con grandes pantallas que monitorizan constantemente el trabajo de las máquinas. Y todo ello, junto a la tecnología Isobus que permite usar controles compatibles de otros fabricantes, otorga al operador el control absoluto de parámetros como la densidad de trabajo, la longitud de la paca, los movimientos del alimentador y del pistón y la carga total del sistema.

El grupo principal de la empacadora, pistón y cámara principal, han sido rediseñados para mejorar tanto la densidad como la forma de las pacas. Seis nuevos y espectaculares atadores que conforman el exclusivo sistema de tensores de cuerda, garantizan una firme sujeción de la paca tras ser expulsada.

El acceso a los elementos de mantenimiento es también digno de mención. Las cubiertas laterales constan de un panel único a cada lado que facilita enormemen-

te la accesibilidad también a las bobinas. Las cajas de cuerda están protegidas por cubiertas transparentes que evitan la acumulación de polvo y polución sin perjudicar el control del hilo remanente.

Pero además de las características y novedades hasta ahora reseñadas, la nueva gama LB destaca por su adaptación a un gran tipo de cultivos y situaciones (forraje, maíz, cáñamo, paja, etc.). Además, se presenta como un equipo perfectamente adaptado al creciente segmento de los cultivos para biomasa, siendo los países latinoamericanos (Brasil a la cabeza) los principales mercados potenciales.

Desde el punto de vista práctico, las ventajas más importantes de esta nueva empacadora se centran en cuatro puntos clave (**figura 1**) fruto del desarrollo particular y de los nuevos diseños de los elementos principales de la máquina. Como ejemplo, baste señalar el nuevo diseño de la precámara, con un más eficaz sistema de alimentación, o la precisión en el picado y la uniformidad de alimentación.

Y como aspecto más interesante, destacar los puntos de confieren a esta nueva empacadora una de sus características más apreciadas: su capacidad para la recuperación de la inversión, o dicho en otras palabras, la rentabilidad de la misma. Detalles como los 3 metros de longitud de la cámara de presión, la uniformidad de golpeo del pistón y la sencillez de la línea de alimentación, permiten reducir considerablemente el consumo de combustible y las necesidades de potencia. Como datos concretos este ahorro de potencia se estima en 20 CV, y el ahorro de combustible se traduce en 0,18 euros por paca, lo que supone, para una intensidad de trabajo de 8.000 pacas al año, un ahorro en gasoil de 1.440 €, según los datos suministrados por el propio fabricante. ■

Emilio Gil. Departamento de Ingeniería Agroalimentaria y Biotecnología. Universidad Politécnica de Cataluña.