

**Innovation Farm**

**So lief der Versuch**

Auf den Feldern der österreichischen Forscher trat die Elektronik auch gegen einen Case-IH-Vorführfahrer an.

**A**n der Innovation Farm wurden die Fahrstrategien „maximaler Durchsatz“, „Performance“ und „Kornqualität“ mit einer Variante verglichen, wo sowohl die Mähdreschereinstellung als auch die Fahrgeschwindigkeit von einem erfahrenen Testfahrer von Case IH gewählt wurden.



Das aktivierte Lenksystem mit RTK Genauigkeit stand bei allen Varianten als Hilfsmittel zur Verfügung. Verglichen und bewertet wurden Durchsatzleistung, Nicht-Kornbestandteile (Besatz) im Korntank, Bruchkornanteil und Kornverluste. Parameter wie Kornertrag, Strohertrag, Pressdichte, Pickup-Verluste und Wasserhaltevermögen des Stroh sowie die Maschinendaten wurden erhoben, um die vorherrschenden Bedingungen zu beschreiben. Als Versuchsfläche stand ein 11 ha großer Schlag mit Winterweizen zur Verfügung. Der durchwegs homogene Bestand mit einem durchschnittlichen Ertrag von 6900 kg/ha wurde in mehrere Zonen aufgeteilt. Dabei wurden die Auswertungen von Satellitenbildern berücksichtigt, die in diesem Bereich eine sehr homogene Ertragsstruktur gezeigt haben. Während des Dreschens konnte diese Homogenität auch bestätigt werden.

Ebenso berücksichtigt wurden Fahrgassen, Schneidwerksbreite, Überlappung und Lager. Das Vorgewende und ein etwas hügeliger Bereich wurden ausgenommen und dienten als „Lernzone“ nach dem jeweiligen Wechsel der untersuchten Strategie. So bekam die Maschine ausreichend Zeit, den neuen Fahrmodus zu optimieren und Verschleppungen zwischen den Varianten wurden verhindert. Die Proben zu jeder Versuchsvariante wurden immer knapp vor dem Ende der Teilfläche gezogen.

Praktikern. Bei gleicher Einstellung der Presse nimmt die Pressdichte gegenüber von Schüttlermaschinen gedroschenem Stroh etwas zu. Es kommt jedoch bei sehr bröckeligem Stroh zu höheren Verlusten an der Pickup.

Dem kann man natürlich mit entsprechenden Maschineneinstellungen beim

Pressen entgegenwirken oder schon beim Dreschen vorbeugen. Hier bleibt die Verantwortung beim Fahrer.

**RECHNET SICH BEREITS IM ERSTEN JAHR!**

Bei der sehr gut ausgestatteten Testmaschine beträgt der Nettolistenpreis ca. 625.000 €.

**Unser Fazit**

AFS Harvest Command steigert den Durchsatz, ohne signifikante Nachteile bezüglich Besatz, Bruchkorn und Verluste zu verursachen. Bedenkt man, dass es sich bei unserem Tester um einen versierten Fahrer gehandelt hat, könnte der Unterschied bei Anfängern noch viel deutlicher ausfallen.

Im Fahrmodus „Maximaler Durchsatz“ erntete die Maschine 26% schneller. Auch beim Modus „Performance“, wo ein Kompromiss zwischen hohem Durchsatz und geringen Verlusten priorisiert wird, sind die Qualitätsparameter nahezu ident zum gewissenhaft per Hand eingestellten Mähdrescher.

Das System ist einfach zu bedienen, braucht aber trotzdem ein Mindestmaß an Erfahrung, um den Mähdrescher bestmöglich zu nutzen.

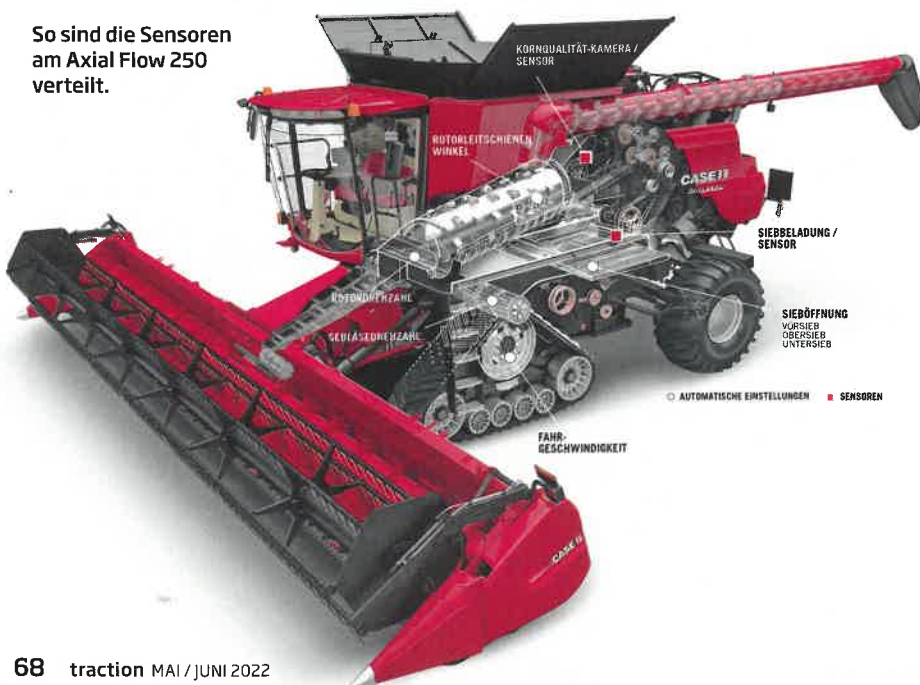
Alles in allem ist AFS Harvest Command eine enorme Erleichterung für den Fahrer, um die Maschine auch an langen Tagen und unter wechselnden Bedingungen ständig im Grenzbereich zu bewegen und saubere Arbeit abzuliefern.

Der Grundpreis liegt bei etwa 485.000 €, weitere 75.000 € sind für das 9,15 m Vario-Schneidwerk und den Transportwagen zu kalkulieren.

Etwa 5 % vom Listenpreis unserer Testmaschine machen die Smart-Farming Lösungen aus: Automatisiertes Lenken, die Fahrgeschwindigkeitsregelung und die automatische Einstellung von Druschwerk und Reinigung. Für die Übermittlung von Telemetriedaten fallen keine Kosten an. Sie können mit dem Portal kostenlos genutzt werden. Unter das Segment Sonstiges fallen Ausstattungen wie Allradantrieb, Abtankrohr mit verstellbarer Auslaufftüle oder der Komfort-Ledersitz.

Je nach gewähltem Fahrmodus und abhängig von den Zielsetzungen des Betriebs kann davon ausgegangen werden, dass sich die zusätzliche Investition in AFS Harvest Command nach ca. 500 ha Druschfläche amortisiert. Ein Wert, der bei einer Maschine dieser Größenordnung sicherlich bereits im ersten Jahr erreicht wird.

claus.mayer@div.de



So sind die Sensoren am Axial Flow 250 verteilt.