



# Wyższy poziom automatyzacji



Tekst i zdjęcia: Przemysław Olszewski

**Pod koniec pierwszej dekady sierpnia w Udaniu koło Legnicy firma John Deere Polska zorganizowała pokazy żniwne dla przedstawicieli prasy branżowej. Główną atrakcją imprezy był przygotowywany do wprowadzenia na sezon 2018 nowy rotorowy kombajn zbożowy S780i.**

W demonstracji polowej wzięły łącznie udział cztery okręty żniwne z logo skaczącego jelenia. Najmniejszą maszyną był John Deere W440 PTC z tradycyjnym hederem serii 300R o szerokości roboczej 5,1 m i silnikiem o mocy nominalnej 234 KM.



*Nowinki techniczne bogato wyposażonego przedstawiciela nowej serii S700 przybliżył Mateusz Janicki, specjalista ds. kombajnów zbożowych John Deere Polska.*

W czystym i na ogół stojącym łanie pszenicy ozimej sypiącej na poziomie 7-10 t/ha oraz wilgotności nasion 12-13% zaprezentowały się także większe modele klawiszowców – W540i i T660i. Pierwszy z nich to kombajn z młocarnią tradycyjną, uzbrojoną w pięciosekcyjny wytrząsacz. Do maszyny demonstracyjnej zapięto konwencjonalny zespół żniwny z rodziny 600R o szerokości roboczej 5,4 m. John Deere W540i napędzany jest silnikiem o mocy znamionowej 235 KM.

## **RDA i ICA pierwszej generacji**

Na największym klawiszowym kombajnie biorącym udział w pokazie w Udaniu T660i mogliśmy zobaczyć, jak funkcjonują w praktyce niektóre rozwiązania rolnictwa precyzyjnego. Podczas pracy udostępniliśmy zdalnie interfejs komputera pokładowego w ramach systemu RDA. Doradca na żywo udzielał w ten sposób cennych wskazówek mających na celu optymalizację pracy maszyny. Konsultowaliśmy m.in., jak wyświetlić mapę

plonu na dodatkowym terminalu pokładowym oraz jak wyznaczyć ścieżkę dla systemu jazdy automatycznej AutoTrac.

W kombajnie tym ponadto zainstalowany był standardowo oferowany system asystujący ICA pierwszej generacji. W układzie tym najpierw ustalamy, na czym chcemy się skupić. Trzeba określić strategię i wybrać, czy najistotniejsza jest dla nas: jakość ziarna, jakość słomy, poziom strat ziarna czy jego czystość. Podczas naszej sesji przyjęliśmy, że chcemy poprawić stan słomy. System ICA wyświetlił wówczas trzy propozycje na ekranie komputera. Naszym zadaniem jest zaakceptowanie bądź odrzucenie każdej z osobna. Warto zaznaczyć, że sugestie systemu są bardzo konkretne. Pierwszą propozycją w naszym przypadku było zmniejszenie prędkości bębna młocącego o 80 obr./min. Wszystkie trzy elementy mające na celu poprawę jakości słomy zaakceptowaliśmy. W tym momencie system zaczyna w ustalonej kolejności zmieniać parametry, na które dostał zielone światło. Po pierwszej korekcji ICA zapyta, czy dała