



SYSTEM

Information utgiven av ÖSA AB

Nr 4 · Årgång 8 · November 1983



**Skogskonjunkturen
fortsätter uppåt.**

Innan vi kastar blickarna på 1984 kan det vara på sin plats med en sammanfattning av innevarande år vad beträffar skogsmaskinsmarknaden.

Försäljningen av skotare i Sverige ökar i år med 10–20 % jämfört med förra året. Ökningen sker helt i klasserna mindre och medelstora skotare där vi återfinner mini 678 och ÖSA 250. Klassen stora skotare där ÖSA 260 hör hemma kommer på ungefär samma nivå som -82 eller möjligen blir det en liten minskning.

Gruppen avverkningsmaskiner såsom skördare, processorer och gripprocessorer minskar med storleksordningen 25–30 % jämfört med året innan.

Orsakerna är flera med främst står det faktum att leveranserna

var stora under 1982 och dessutom rådde stor osäkerhet om konjunkturutvecklingen långt in på 1983.

Stark konjunkturuppgång

Inför 1984 är konjunkturutsikterna positiva. Konjunkturuppgången har varit starkast i USA med en BNP-tillväxt i år på ca 3 % och tillväxten bedöms bli ännu högre nästa år.

Västeuropa, där Sverige har sina viktigaste marknader, ligger efter USA i konjunkturcykeln men i länder som Finland, Norge, Västtyskland och Storbritannien indikeras en hygglig BNP-tillväxt nästa år.

Denna situation skapar goda förutsättningar för Sverige att exportera trävaror, massa, papper och andra skogsprodukter.

I konjunktursens och den höga dollarkursens spår följer också hyggliga vinster för svensk skogs-

1984

industri vilket även gynnar skogsmaskinmarknaden.

Bra avsättningsmöjligheter för skogsprodukter även under 1984 bör ge en relativt hög avverkningsvolym.

En sammanvägning av dessa faktorer medför att 1984 borde ge förutsättningar för en skotarmarknad i Sverige på minst samma nivå som i år och borde komma någonstans mellan 1982 och 1983 års resultat. Marknaden för avverkningsmaskiner torde komma att förbättras och nå ungefär samma nivå som 1982.

Förändrad kundstruktur

Kundstrukturen fortsätter att förändras på ett sådant sätt att vi får färre bolagsägda maskiner och flera entreprenörer.

Utvecklingen är logisk så till vida att motsvarande process pågår inom otaliga områden i vårt samhälle och vår industri – självstyrande enheter, uppdelning i småbolag intraprenörsverksamhet etc. Denna utveckling i skogen medför en del ändrade förhållanden för oss på skogsmaskinsidan och ÖSA har under de senaste åren anpassat organisationen och verksamheten för att svara upp mot nämnda utveckling.

Försäljningsorganisationen har förstärkts och gjorts mera heltäckande, 3 regioner med tillsammans 15 distrikt. Servicenätet genomgår en omfattande förstärkning och reservdelssidan effektiviseras och görs ännu mera konkurrenskraftig allt i syfte att bädda för ett så effektivt utnyttjande av ÖSA-produkterna som möjligt. (Se särskilda artiklar).

Under 1984 fortsätter vi också med ett omfattande investeringsprogram på tillverkningssidan där nya maskiner och tekniker tas i anspråk för att nå en rationellare produktion och en högre kvalitet på produkterna.

Hög produktutveckling

Intensiteten på produktutvecklingssidan är hög både i Ålfta och Filipstad.

På samtliga produkter i produktion mini 678, 250, 260 och 706-orna pågår vidareutveckling som syftar till bättre funktion och kvalitet innebärande högre teknisk ut-

– ett spännande år



Skördaren ÖSA 706/250 och skotaren ÖSA 250 under provkörning i Les Landes i sydvästra Frankrike.

nyttjandegrad (TU), bättre förarkomfort, lägre underhållskostnader och ett bättre tillvaratagande av virkesvärdet.

Under 1984 kommer också en hel del saker att hända på området mekaniserad gallring men i skrivande stund vill vi inte lägga alltför mycket på förlåten.

I detta sammanhang vill vi också framhäva betydelsen av det utvecklingsarbete som sker av enskilda personer ute i "busken" och av de mindre företagen i branschen.



På ÖSA 706 processor pågår en intensiv vidareutveckling.

Vi följer noggrant dessa framsteg och ser goda samarbetsmöjligheter bli genom den starka marknadsorganisation som ÖSA besitter idag.

Svag export utanför Norden

Exportutvecklingen har inte varit tillfredsställande under de senaste åren bortsett från marknaderna Norge och Finland där mini 678

Ett rationellare skogsbruk skulle radikalt förändra denna obalans i handeln.

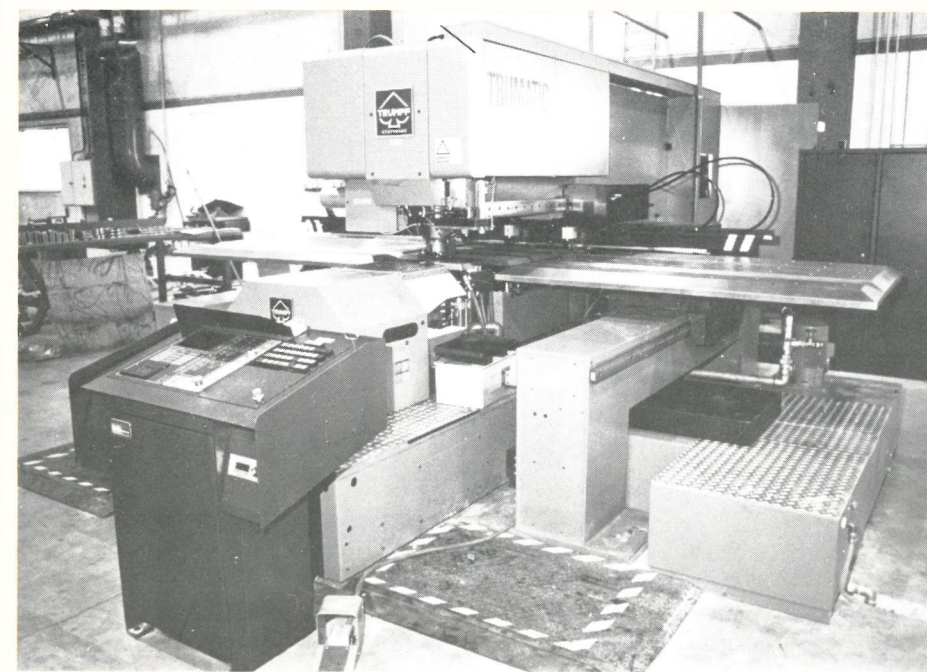
Sverige har en rad produkter att erbjuda den franska marknaden och glädjande nog kan konstateras att ett flertal aktiviteter planeras för nästa år.

Västtyskland har att ta hand om enorma problem med den döende skogen. Insatserna måste göras på flera punkter men bland annat måste man i det korta perspektivet ta tillvara det virke som räddas kan. Därför är det rimligt att anta en omfattande verksamhet i skogen utifrån det faktum att avsättningsmöjligheterna för virke ser bättre ut än på flera år.

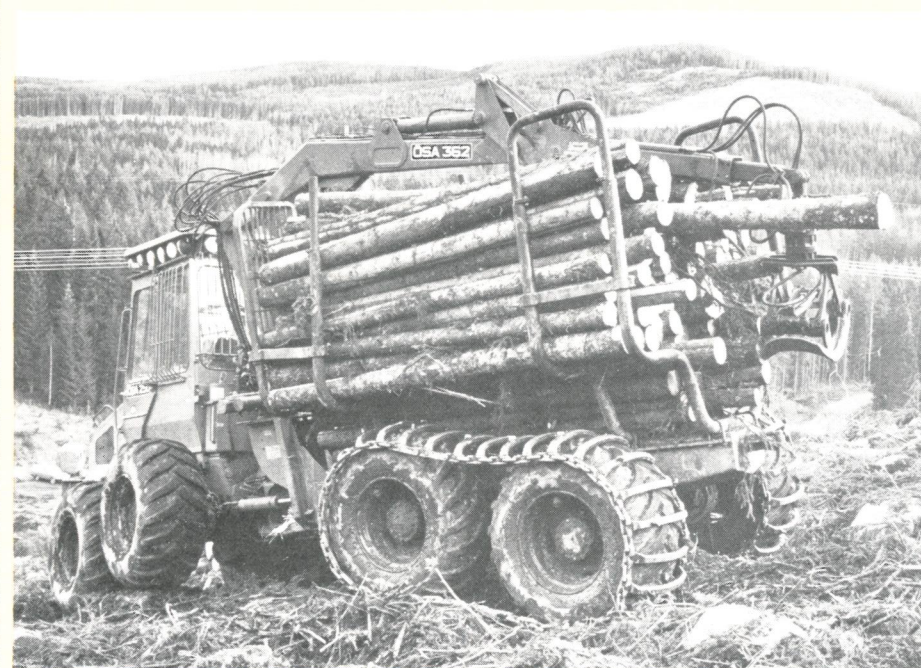
Samarbete krävs

För att nå exportvolymen, som svenska företag förtjänar inom branschen "skogssystem", behövs ett betydligt bättre samarbete företagen emellan. Av olika skäl har detta varit och är fortfarande svårt att uppnå men förhoppningen är att branschen mognar och inser betydelsen av att kunna erbjuda ett mera välfyllt "smörgåsbord". FORETERA (f.d. skogsmaskingruppen) försöker driva på en sådan utveckling och mognadsprocess.

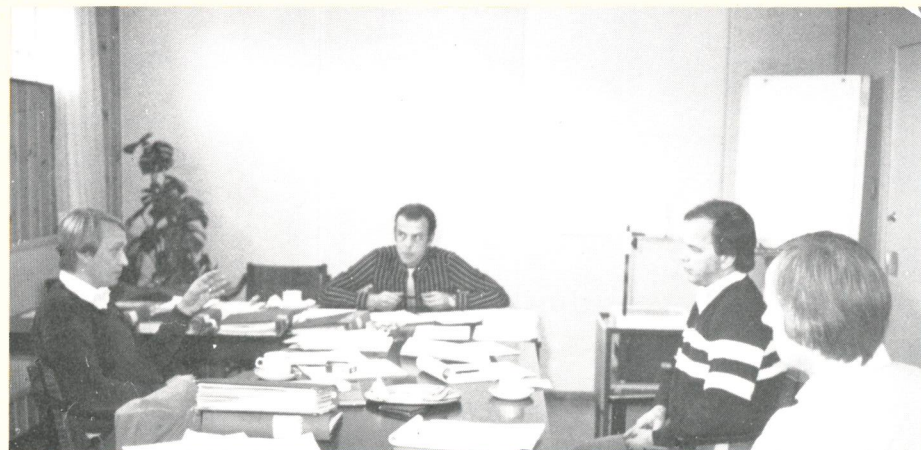
Sammanfattningsvis kan då sägas att skogsindustrin, skogsbruket och leverantörerna av utrustningar kan se fram mot ett intressant och spännande 1984 och ÖSA kommer att vara med i händelsernas centrum.



Den nya plasmappressen TRUMATIC förenar skärning, stansning och nibbling med stor måttmognad och tidsbesparing samtidigt som den är mycket miljövänlig.



Den medelstora 10-tonsskotaren ÖSA 250 tar allt större marknadsandelar i hela Norden.



Planering -84, fr.v. Anders Dahlgren, Hans-Åke Elofson, Benny Sondell och Karl-Erik Jonsson.

ÖSA-ORIGINALDELAR GER

Konkurrenskraftiga reservdelspriser

Under 1982 och 1983 har ÖSA AB kraftigt sänkt sina reservdelspriser. Det har skett i tre steg.

1. Prissänkning av packningssatser och delar till ÖSA 260 och SM 868.

2. Prissänkning av hydraulcylindrar, magnetventiler, filter, bussningar.

3. Prissänkning av övrigt sortiment.

Prissänkningarna har kunnat genomföras genom rationaliseringar i produktion och inköpskvantiteter, vilket inneburit lägre tillverkningskostnader och lägre inköpspris.

Prissänkingsarbetet fortskrider kontinuerligt. Vi söker hela tiden nya tillverkningsmetoder för att förbilliga vår tillverkning, samtidigt som vi standardiserar så långt det är möjligt för att få lägre tillverkningsserier. Detta innebär i sin tur billigare tillverkningskostnad per detalj, som sedan ger ett lägre inköpspris för maskinägare och slutbrukare. Med detta följer en ökad försäljningsvolym, vilket i sin tur medför, att vi kan fortsätta hålla låga priser.

ÖSA-original reservdelar betyder trygghet

Många gånger när reservdelspriser jämföres mellan ÖSA-original och "motsvarande" från annan leverantör, är det oftast inte "samma" typ av detaljer man jämför. ÖSA



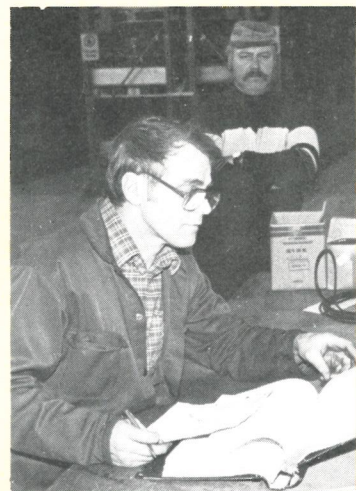
Jonny Harrysson kontrollerar ett utplock från lagret med Bo Bergkvist.

som tillverkare har gentemot sina kunder och slutbrukare förbundit sig att föra originalreservdelar av högsta kvalitet. För att tex garantin på Linde pumparna och motorerna samt dieselutrustningen till dieselmotorerna skall gälla, måste filter som rekommenderats av respektive underleverantör användas. Vid ett eventuellt garantifall gäller inte garantin om "piratfilter" varit monterad. Speciellt filterkvaliten är

mycket viktig när det gäller renlighet i hydraulsystem på moderna skogsmaskiner.

ÖSA har försett sina maskiner med filter av högsta kvalitet, som effektivt fångar upp de små partiklar i oljan som annars kan orsaka att ventiler hänger sig och pumpar, motorer och hydraulcylindrar försliets onormalt fort.

Allt detta för att förbättra maskinernas totalekonomi.



En vältrimmad lagerpersonal svarar för att leveransen sker samma dag som beställningen.



BÄSTA MASKINEKONOMIN

Höga krav på kvalitet – trygghet för Dig

ÖSA ställer höga kvalitetsmässiga krav på sina underleverantörer. Allt material som anländer till ÖSA genomgår en minutiös kvalitets- och funktionskontroll. Detta innebär att de reservdelar du köper från oss är funktionsprovade och kontrollerade så att du inte drabbas av onödiga ståtider, eller erhåller reservdelar med förkortad livslängd p g a avvikelser från ställda kvalitetskrav.

Snabba reservdelsleveranser

Förutom sänkta reservdelspriser och höga kvalitetskrav har ÖSA ett väl utbyggt reservdelsdistributionsnät. 24 strategiskt placerade reservdelslager från norr till söder innebär att reservdelar finns tillgängliga på bara några mils avstånd, var du än befinner dig i landet.

Dessutom kan ÖSA genom sitt centrala läge, under natten nå hela Sverige med reservdelar.

Detta betyder korta stillestånd i väntan på reservdelar och trygghet för maskinägarna.

ÖSA's utbytessystem värt att pröva

I ÖSA's reservdelssortiment finns även för en del högvärdesartiklar ett utbytessystem. I detta ingår bl a hydraulmotorer, hydraulpumpar, ventiler, styrförstärkare, pulsgivare, kranarmar, rotatorer etc etc.

Principen för utbytessystemets tillämpning är att maskinägaren tar ut en bytesenhet samtidigt som han levererar in till ÖSA en reparerbar skadad enhet.

Försäljningspriset för utbyteskomponenter med fast förutbestämt bytespris är ca 50–60 % av motsvarande nypris.

För utbyteskomponenter som kräver varierande reptid (kranarmar, kranpelare etc) kan försäljningspriset variera från några hundralappar och upp till, max 50–60 % av nypris.

På alla utbyteskomponenter lämnar ÖSA nydelsgaranti, 3 månader, vilket måste kännas tryggt för maskinägarna att veta. Utbytessystemet betyder ju faktiskt, att ÖSA i princip säljer en renoverad reserv-



Från välfyllda lagerhyllor hämtas beställningen snabbt med specialtruck.

del i skick som ny men till halva nypriset.

Inte bara en reservdel när man köper ÖSA-original

När man köper en ÖSA-original reservdel erhåller man inte bara en reservdel.

På köpet följer:

- Kunnande och god produktkännedom hos våra återförsäljare.
- Högsta kvalitet och livslängd.
- Garanti på alla delar.
- Snabba leveranser.
- Marknadsmässiga priser.

– Tillgång till vårt utbytessystem, och dess fördelar.

– Minskade ståtider i väntan på delar.

– Det finns all anledning för dig som maskinägare/förare att välja ÖSA-original reservdelar, och speciellt nu när vi dessutom kraftigt sänkt våra reservdelspriser till gagn för dig.

– Ge oss ditt förtroende och du kommer inte att ångra dig. ÖSA-original reservdelar betyder trygghet, summerar reservdelschefen Bo Bergkvist.

Ny serviceorganisation för ÖSAs samlade produktprogram

Eftermarknadschef
Bo Lundgren



Moderna lokalteter för service och reservdelar i Alfta.

Sedan början av 1983 marknadsför ÖSA genom sin svenska försäljningsorganisation såväl ÖSA och Lokomo som Bruunett mini skogsmaskiner. I många fall är våra kunder ägare till flera av des-

sa maskinfabrikat. Vi har därför funnit det önskvärt att samordna servicenätet så att våra service-lämnare kan svara för service och reservdelshållning för hela maskinprogrammet.

De riktlinjer som vi har arbetat efter har framför allt varit följande:

- I vissa områden där ett av maskinfabrikaten varit klart dominerande har servicelämnaren för detta fabrikat utsetts för den nya organisationen, men med ett åtagande för hela programmet.
- Områdesgränserna har anpassats så att kunden får kortare väg till närmaste servicelämnare. För att kunna erbjuda service på nära håll, har helt nya servicelämnare utsetts för vissa områden.
- Serviceorganisationen har överlag baserats på bemannade verkstäder, där kunden kan få hjälp både med sitt reservdelsbehov och med montörsinsatser.

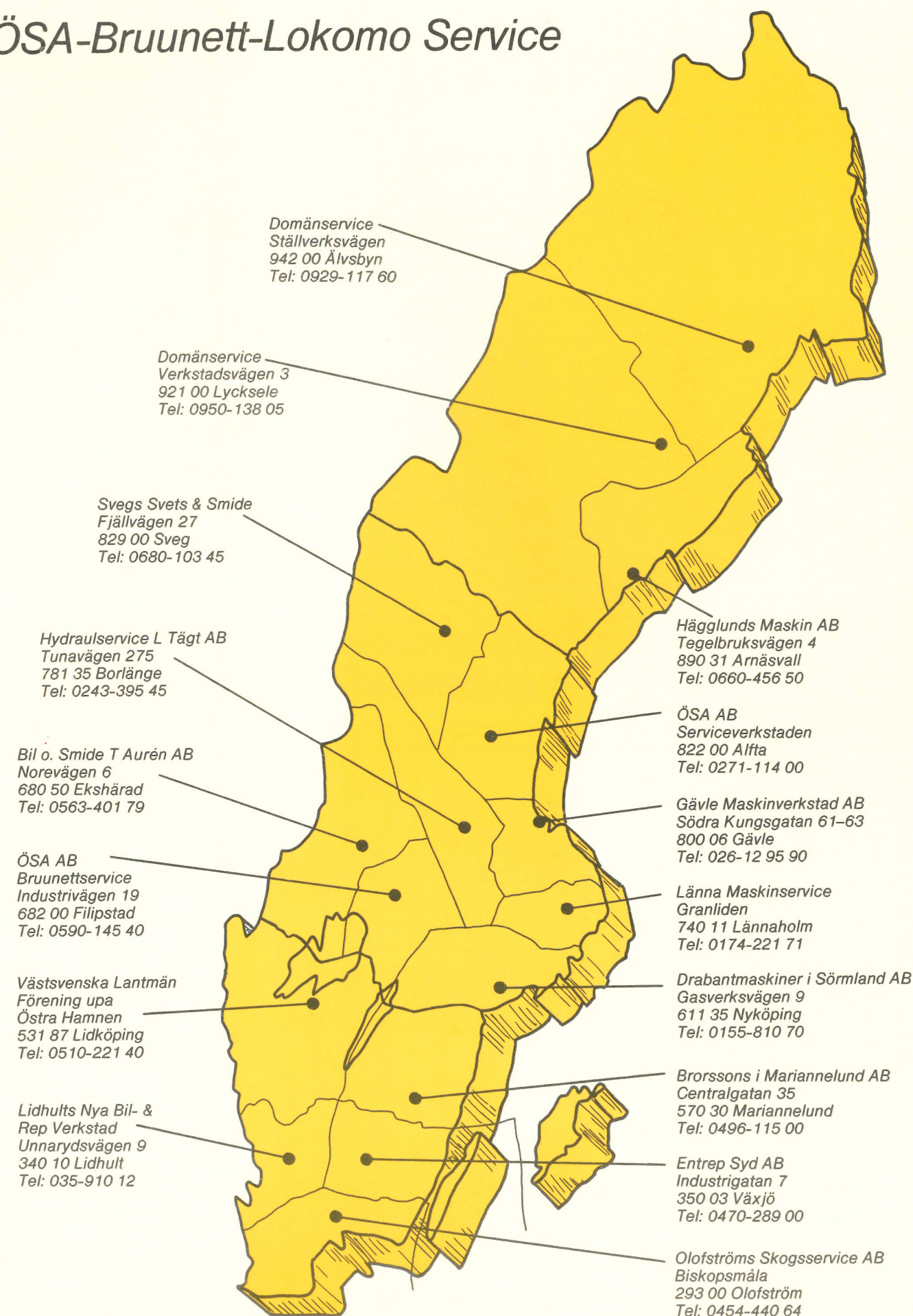
I den totala översyn som gjorts har det inte varit möjligt att behålla alla de tidigare servicelämnarna. Tidigare servicesamarbete med Engström & Nilsson för Bruunett mini och med Domänservice i Laxå för ÖSA/Lokomo upphör vid årsskiftet. Domänservice i Laxå kommer även i fortsättningen att kunna erbjuda service och reservdelar för Domänverkets egna ÖSA-maskiner. Vi passar på att tacka för ett gott samarbete under de år, som vi arbetat tillsammans.

Den nya organisationen framgår av kartan här intill. Arbetet med utbildning av montörer och uppläggning av reservdelslager pågår i skrivande stund. Målsättningen är att de nytillekommande servicelämnarna skall kunna lämna en fullgod service redan från årsskiftet.



En ny komplett utrustad servicebuss klar för uttryckning.

ÖSA-Bruunett-Lokomo Service



STOR SATSNING PÅ FINSKA MARKNADEN



Chefen för Rauma Repolas Skogsmaskinsgrupp, Matti Kaarnametsä invigningstalar.

Rauma Repola skogsmaskingrupp har bildat ett nytt bolag, Lokomo Forest OY, för marknadsföring i Finland av koncernens skogsmaskiner: ÖSA-Bruunett mini – Lokomo – Makeri. Invigningen skedde under högtidliga former den 13 oktober 1983.

Det nya bolaget har bildats genom att slå ihop det tidigare försäljningsbolaget Formacomp OY och Lokomos skogsmaskinavdelning till en enhet. Man har 42 anställda och en beräknad omsättning i år på 170 miljoner kr.

Formacomp har framgångsrikt sålt de populära skotarna ÖSA 250 och Bruunett mini i Finland.

Lokomo Forest OY, vars VD heter Erkki Kare, kommer även att svara för produktutveckling och export av Lokomo och Makeri maskinerna.

Liksom i Sverige är ÖSA och Bruunett skotarna mycket omtyckta och ett 20-tal ÖSA 250 och ett 10-tal Bruunett mini kommer i år att levereras till finska kunder.

15:e 270-kvistaren levererad

Som alla större skogsbrukare känner till, bygger Grangärde Maskin AB en avancerad kvistningsmaskin på ÖSA 270/670 chassi. I dagarna levererades den 15:e maskinen totalt och den gick till Domänverket.

270-kvistaren, som maskinen kallas, har nu funnits på marknaden i fyra år. Den byggs på både begagnade och nya chassin. Nya tillverkas av Grangärde Maskin AB efter överenskommelse med ÖSA AB.

Bäst i branter och risig skog

Allt fler entreprenörer och skogsbolag har insett värdet av att ha en 270-kvistare på svåra marker och grov, risig skog. De flesta maskinerna är utrustade med frontkap och längdsättningsutrustning och hävdar sig då väl som processor även under normala drivningsförhållanden. Eftersom upparbetningen sker framför maskinen, utnyttjar man riset för att öka bärigheten på svaga marker.

På mycket branta eller storblockiga partier kan 270-kvistaren förflytta virket den dubbla trädläng-

den och därmed koncentrera virket till framkomliga körstråk för skotaren.

Ljudnivå 72 dB A!

270-kvistaren har en av marknadens bästa förarmiljöer med en ljudnivå på 72 dB A. Detta har bl a

åstadkommits genom dubbla rutor för värme – kylaavledning. Stolfundamentet i den svängbara hytten är numera också hydraulisk höj- och sänkbart.

270-kvistaren är ett bra alternativ bl a genom sin oslagbara terrängförmåga och låga ljudnivå.



ÖSA 250 I KRAFTLEDNINGSBYGGE I NORGE

En ÖSA 250 med dubbelboggi, såld av Eikmaskin A/S till entreprenör Peter Hoen, arbetar sedan en tid tillbaka med utkörning av betong och maststål i kraftledningsbygget mellan Nore/Ringrike och Hønefoss.

Kraftledningen skall bli ca 7 mil lång med 225 master. Till varje mastfundament går åt c:a 10 m³ betong med en vikt av 25 ton, och till varje mast c:a 15 ton stål.

ÖSA 250 med betongtrumma och betongtratt

ÖSA 250 är försedd med en enkel demonterbar betongtrumma, tomvikt 1500 kg och rymmer 3 m³ och i kranen en betongtratt på 300 liter.

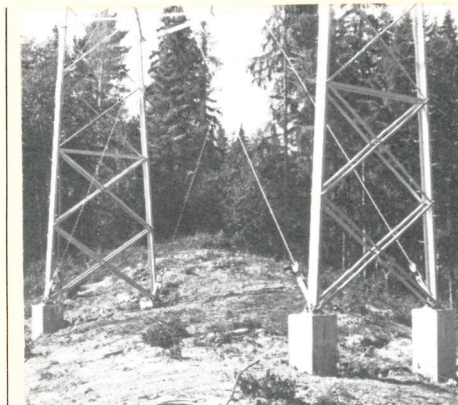
Tillvägagångssättet är att betongtrumman fylls med hjälp av betongtratten vid basstationen. Maskinen kör sedan upp, avstånd varierande mellan 300 m – 1 km, till de förberedda mastfundamenten. Med hjälp av ÖSA 373 kranens räckvidd 6,5 m, men istället för gripare och rotator påmonterad betongtratt, fylls så direkt gjutformarna med färdigblandad betong.



ÖSA 250 med påmonterad cementtrumma och betongtratt.



Maskinägaren Peter Hoen och föraren Kjell Langewerp poserar framför "250 special".



En färdig kraftledningsmast.

Stora fördelar

Fördelen med att använda en skotare för detta arbete är framkomligheten samt att man slipper tunga lyft vid maststationerna.

Tidigare har man kört upp sand och cement med bandgående maskiner och blandat detta vid varje fundament.

När man skall köra upp stålet för kraftledningsmasterna demonterar man betongtrumman, tid c:a 20 min, och monterar istället på en specialgjord lastkorg.

Slutligen kan tilläggas att det norska Statskraftverket är mycket nöjd med det beskrivna systemet.

WADELL VALDE 250!

– Vid val av dragare för min fräs, rekommenderar jag alltid ÖSA 250 på grund av hög, jämn dragkraft, lagom stort chassi och en flexibel konstruktion, säger Georg Wadell – konstruktör av Wadell-fräsen.

När Wadellfräsen presenterades för första gången 1979 innebar den ett nytänkande inom markberedningen. Dels var den det första aggregat som arbetade med hydrauliskt drivna konor, dels behövdes inte den allra största typen av skotare som dragare.

Sex Wadell på 250

Idag finns det 24 Wadellfräsar levererade totalt varav 11 är monterade på ÖSA-tillverkade maskiner. Av dessa är sex fräsar monterade på ÖSA 250 skotare, varav fem är 8-hjulingar och en är 6-hjulig.

SYSTEM har besökt tre olika ÖSA 250 med Wadellfräs.

Nöjd entreprenör

Den första maskinen vi tittade på ägs och körs av entreprenören Christer Klasén i Vikingstad. Christer kör åt Skogsvårdsstyrelsen och Södra Skogsägarna i Östergötland.



Wadellfräs utan motor och med 250 i full aktion.

250-skotaren är i detta fallet utrustad med 6 hjul varav boggiehjulen är av dimensionen 500 x 22,5.

– De 1300 timmar som jag kört maskinen har i stort sett varit problemfria, säger en nöjd Christer Klasén.

Fungerar fint

Den andra maskinen som vi besökte ägs av Fiskeby AB och gick i trakten av Finspång. Den kördes då av Börje Torstensson, eftersom den ordinarie föraren, Bertil Andersson var på 250-kurs på ÖSA-skolan.



ÖSA 250 med Wadellfräs och tillkopplad rastkoja/servicevagn.

– Den har fungerat fint under de 300 timmar som maskinen gått hos oss, säger Anders Englund, maskinansvarig på Fiskeby AB.

Maskinen är i 8-hjulsutförande och körs ofta utan slirskydd, vilket tillsammans med en för maskinen anpassad rastkoja/servicevagn ger korta ställtider.

0,7 ha/timme

Maskin nummer tre som vi mötte utanför Ljungby, är en 250 med Wadellfräs utan motorpaket. Den kördes av Göran Malm och ägs av entreprenören Bror Matton, Hyltebruk.

Göran hade vid SYSTEMs besök kört cirka två månader och låg då som de två ovanstående markberedarna på en kapacitet på cirka 0,7 ha/timme.

Göran Malm poängterade, att det är framför allt den 8-hjuliga 250-maskinens smidighet och jämna dragkraft som gör den till en utmärkt dragare för Wadellfräsen.



Wadellfräs med motor och ÖSA 250.

Allan Mårtensson, begagnatchefen:

BEGAGNAT från ÖSA – ett bra alternativ

”Genom att ÖSA under åren alltid bemödat sig om att även föra en seriös marknadsföring med begagnade maskiner, ser årets försäljning ut att gå mot ett rekord. Detta har givetvis flera orsaker, låt mig bara i all korthet belysa följande:

Ökad nyförsäljning

Enligt AB Bilstatistikens officiella rapport har under tiden jan – okt 1983 antalet nyregistrerade skotare i Sverige ökat med 68 maskiner jämfört med samma tid 1982. Av denna ökning svarar ÖSA-Bruunett för hela 53 stycken, eller nära 78 %!

En ökad nyförsäljning betyder att vi får in ett ökat antal begagnade inbytesmaskiner. T o m september har vi bytt in 173 maskiner, allt ifrån jordbrukstraktorer till skördare.

Ökad begagnatförsäljning

Under 1982 sålde vi 140 begagnade skogsmaskiner till ett värde av 33 milj kronor. T o m september i år har vi lyckats sälja 135 maskiner för omkring 30 milj kronor. Om man då gör det tankeexperimentet, att eftersom en fjärdedel av året återstår och vi under den tiden lyckas hålla samma fart som tidigare under året så skulle fjolårets resultat slås med god marginal.



Här är en renoverad Rottne Blondin klar för leverans.

Din trygghet – vårt ansvar

Vi tror att kunden känner något av samma trygghet när han köper en begagnad maskin av ÖSA som om han skulle köpa en ny. I varje fall om den är hårtillverkad! Vår mångåriga erfarenhet och våra i många fall unika resurser har säkert bidragit till att skapa den känslan”, säger avslutningsvis säljchefen ”Beg-Allan” Mårtensson och vill samtidigt uppmana alla som vill få ytterligare information om vår begagnat-handel att ta en extra titt i den nya broschyren som sändes ut i början av november. Tveka inte heller att ringa honom direkt eller till någon av våra många representanter från norr till söder.

Erfarenhet och kunnande

Tack vare kundernas förtroende har vår marknadsandel ökat ständigt, trots att allt fler slår sig på handel med begagnat. Orsakerna är som ovan nämnts fler och utöver dem som där påtalats vill vi framhålla vår objektiva, rättvisa värdering av inbytet, våra stora resurser på reparationssidan, vår snabba tillgång på reservdelar och inte minst det faktum att ingen annan torde kunna SM 868, ÖSA 260 eller Bruunett mini bättre än tillverkaren!



Vem kan reparera SM 868, ÖSA 260 eller Bruunett mini bättre än tillverkaren?



En liten del av lagret med begagnade delar.

SKÖRDARE – BÄSTA SYSTEMET BÅDE I NORR OCH SÖDER!



Jägmästare Yngve Jonsson, Skogsarbeten.

Yngve Jonsson har gjort sig känd i skogskretsarna genom sin stora förmåga att kombinera praktik och teori i syfte att nå framgångsrika lösningar på drivningsproblemen.

Som nybliven jägmästare kom Yngve till MoDo där han stannade i hela 16 år. Han var verksam i många olika funktioner under den tiden, från stab, förvaltning till virkesinköp.

1973 flyttade Yngve till Skogsarbeten inom området Drivningsteknik. En nyckeluppgift har varit utvecklingen av matematiska modeller för systemanalyser utan vilka beräkningsarbetet varit praktiskt ogenomförbart.

Riktigheten av detta påstående framgår klart och i den mycket omfattande analys, som gjorts av Forskningsstiftelsen Skogsarbeten och med Yngve Jonsson i spetsen.

För en tid sedan träffade vi Yngve för att närmare informera oss om analyserna och resultaten.

Yngve berättade, att det som lett fram till resultat i fråga om metod- och systemval för resten av 80-talet, började för ett antal år sedan som Projekt Basmaskin.

Tre huvudlinjer

Det projektet delades upp i ett antal delprojekt tillsammans med några olika skogsbolag och organisationer. I princip utkristalliserades tre huvudlinjer för metodstudierna vilka kan sammanfattas i:

- sortimentsmetod
- träddelmetod
- träddelemetod

De begränsningar och förutsättningar som av nödvändighet måste

göras för beräkningarna har gjorts så verklighetsnära som möjligt i fråga om teknik, kostnadsrelationer och virkesvärden.

I de analyserade systemen förekommer olika mekaniseringsnivåer motormanuellt resp helmekaniserat.

Yngve understryker också att beräkningarna gjorts i en arbetsgrupp inom Skogsarbeten och där återfinns vi kända namn som Claes Boström, Magnus Larsson och Jan Sondell.

Sex huvudsystem

De sex huvudsystemen som analyserats är:

Sortiment nr 1
Motormanuell huggning

Sortiment nr 4
Skördare och grotskotare

Träddelar nr 2
Motormanuell träddelshuggning

Träddelar nr 3
Gripskördare för träddelar



Bruunett mini med SP/21 är en utpräglad gallringsskördare.



ÖSA 706/250 är en smidig allroundsskördare.



Träddelsmetoden har goda förutsättningar på sikt. ÖSA 250 är en långt utvecklad träddelsskotare.



Går mest och bäst i norr – ÖSA 706/260 skördare.

Träd nr 5
Fällare-lunnare och kvistarekapare på avlägg

Träd nr 6
Fällare-lunnare, lastbil till terminal

Resultaten är beräknade utifrån dels lägsta kostnad i kr/m³f och då erhålles följande bild för norra resp södra Sverige.

Norra Sverige

Lägsta kostnad kr/m³f

- Motormanuell träddelsmetod
- Skördare sortimentsmetod
- Mekaniserad träddelsmetod

Högsta täckningsbidrag kr/m³f

- Skördare sortimentsmetod
- Motormanuell träddelsmetod
- Mekaniserad träddelsmetod

Södra Sverige

Lägsta kostnad kr/m³f

- Motormanuell träddelsmetod
- Mekaniserad träddelsmetod
- Skördare sortimentsmetod

Högsta täckningsbidrag kr/m³f

- Skördare sortimentsmetod
- Motormanuell träddelsmetod
- Träddelmetod avlägg

Skördarsystem för resten av 80-talet

Samarbetsgruppen har vidare utfört en lång rad variationsanalyser för att studera olika faktors inverkan.

Om vi då ser på resultaten så handlar det i huvudsak om skördarsystem och träddelar. För träddelar finns i praktiken ett antal restriktioner som i det kortare perspektivet gör det svårt att utnyttja metodens ekonomiska potential. Därför blir slutsatsen att skördarsystemen är de lämpliga alternativen för resten av 80-talet.

Yngve säger också att träddelmetoden kan vara intressant att arbeta vidare med men utom i fall med mycket gynnsamma förutsättningar så kommer det att krävas tekniska insatser av sådan omfattning att tidpunkten för en bredare tillämpning ligger bortom 1990.

Som en avslutande rekommendation säger Yngve Jonsson:

"Genom att skilja det renodlade utvecklingsarbetet från teknikvalet för praktiskt bruk under de närmaste åren blir det lättare att värdera de olika drivningssystemen. På kortare sikt, d v s den tid som analysens förutsättningar kan anses gälla, är systemet med skördare i regel att föredra. Den som nu står inför att välja system kan således med liten risk investera i ännu en generation av skördare. I de områden som har lokala förutsättningar för leverans av träddelar kan träddelssystem användas parallellt med skördarsystemet.

På längre sikt kan förutsättningarna ändras. Genom att arbeta med trädssystem i praktisk drift på de platser i landet där dessa ger lönsamhet kan ett kunnande byggas upp som blir värdefullt för teknikvalet på 90-talet".

SYSTEM vill också framhålla att Yngve kommer att redovisa sina analyser inom den närmaste tiden, i Rationaliseringskonferenserna som anordnas av Forskningsstiftelsen Skogsarbeten.

DU KRÄVER VÄL SPRICKFRI KAPNING?



Så här går det till. Tack vare den snabba kedjehastigheten, 47 m/sekund ...

Vid övergång från kapklinga till kedjekapsåg på processorer och skördare ställdes man inför problemet med sprickfri kapning. Erfarenheterna från kedjekapsågen var inte stora och inga alls från snabb kedjehastighet. Med detta som bakgrund startade ÖSA konstruerandet av ÖSA 706 processor för sprickfri kapning.

Hög kedjehastighet

Hög kedjehastighet var en lösning till sprickfri kapning. Det konstaterades snabbt att kedjehastigheter på minst 45 m/sek var vad som behövdes. Motorsågskedjans hastighet var ca 20 m/sek. Tack vare bl a Sandviks "roll top" svärd kunde ÖSA lägga sig på en hastighet av 47 m/sek. Detta snabba kapsnitt ger en avverkning på 1200



Alla ÖSA 706-skördare och processorer levereras med anordning för sprickfri kapning.

cm²/sek. Med denna avverkning ligger de flesta kapsnitten inom säkerhetsmarginalen.

Kapsnittets svaga punkt

Kapsnittets svaga punkt ligger strax under centrum. Genom den matningsprincip svärd-sågkedja har på ÖSA 706, ökar kedjehastigheten när centrum passerats. Detta bidrar till en ännu säkrare kapning.

Genom svärdets placering undviker man att lägga snittet med den sämsta vinkeln, ur sprickrisk synpunkt, genom stammen.

Kedjebyte en gång per dag

Skötseln av svärd och framför allt sågkedjan måste vara rigorös. Inte minst med tanke på att undvika kedjehaverierna.

En gång per dag skall kedjan bytas ut. Kedjan är då "träslö" och avverkningshastigheten sjunker och sprickbildningsrisken ökar fort.

Filning är nu nödvändig. Detta bör föraren klara själv. Varje "träslö" tand behöver två till tre fildrag för att bli skärpt. Fila aldrig kedjan när den sitter på maskin. Filningskvaliteten blir urusel samt en onödig kostnad när maskinen står och ej producerar.

Håll hög hastighet

Genom att hålla sågsvärd, sågkedja och sågmotor i trim, kommer kedjehastigheten att vara den av ÖSA rekommenderade och tillräckligt hög. Man undviker då de stora virkesförlusterna. På kvalitets-skog blir det snart miljonbelopp.

Hur långa kan sprickorna bli? I regel 20-30 cm, ja upp till 50 cm. Sprickbildningen kontrolleras enklast genom att säga tunna trissor av stockändan. Finns sprickor i stocken ligger dessa något under stockens centrum. Sprickan framträder i regel tydligt i trissan.

Hur undvika spjälkning?

Genom att använda ÖSA 706 har du skaffat dig säkerhet mot spjälkning. ÖSA 706 har tillräckligt hög kapningshastighet, 47 m per sek. Detta är en garanti mot de stora förlusterna, både på timret och på den sågade slutprodukten.

Kräv sprickfri kapning på processorn och skördaren antingen du är skogsägare, maskinägare eller sågverksägare.



... hinner inte stocken brytas förrän den "hänger vagrätt i luften".

DAVID 73 kör egen miniprocessor i egen skog

När David Norberg 1968 sålde sina vulkaniseringsverkstäder i Munkfors och Ekshärad efter att framgångsrikt ha drivit dem i 42 år, kunde han nog inte drömma om att han nu, 15 år senare och vid fyllda 73, skulle kunna sitta och avverka egen skog i en egen modern skogsmaskin.

Visserligen hade han tidigare erfarenhet från sin skogsutrustade jordbrukstraktor med 6-spaksreglage. Men att nu se honom i aktion i den nya 2-spaksmanövrerade, Bruunett mini 578 processorn var en upplevelse för SYSTEMS utsände.

Gör allt själv

Det var i 80-årigt granbestånd en mil väster om Ekshärad som vi träffade den fd fabrikören och levnadskonstnären i full fart med en sistagallring. Först hade han fällt träden motormanuellt och nu upparbetade han dem med processorn. Senare kommer han också att köra ut virket med samma maskin, d v s sedan den omändrats till skotare. Upparbetningsdelen kan ju lätt plockas av vilket han emellertid blivit lovad hjälp med av fabrikanter.

David Norberg: – Det är verkligen trevligt att köra en sån här maskin. Fast Du får förstå att jag ännu inte kan hantera den lika elegant som era provförare. Men kom igen till våren!

SYSTEM: – Du kör bra med tanke på förutsättningarna. Men vad var det egentligen som fick dig att investera i en riktig skogsmaskin så här på gamla dar. Inte blev du väl övertalad?

DN: – Absolut inte. Det var jag som tog den första kontakten. Nej, du förstår jag har ju litet skog (rätt mycket skog är nog mera sanning) och eftersom jag inte direkt känner av några krämpor och tycker om att hålla igång så hoppas jag kunna fortsätta med det härliga skogsjobbet ett tag till. För det ska jag säga dig gosse, lägger du dej på soffan så är det slut! Men det kommer väl en dag när jag inte längre klarar av min lilla charmiga Bruunett och då har Bernt lovat sälja "henne" åt mej.

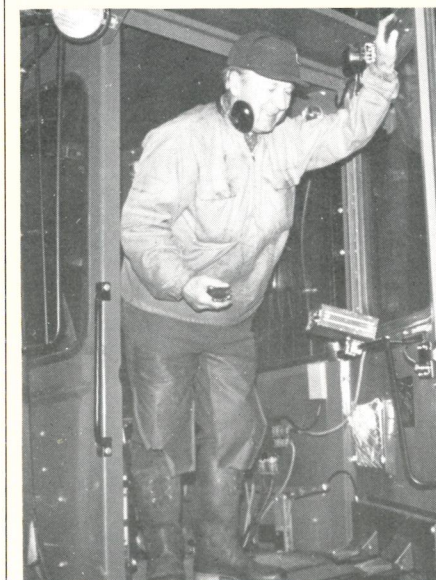


Här är 73-årige David Norberg i full aktion med sin mini 578 processor ...



... och så här jämna högar lägger han av efter bara 14 dagars träning!

Köpare och säljare i gemytlig samspråk.



Vänskap och förtroende

Bernt Frykestam, ÖSA-representant i Torsby nickar och ler och det både syns och hörs att mellan köpare och säljare råder gammal vänskap och stort förtroende. Och med det goda intrycket hoppas SYSTEM att den alltid glade skogs- och maskinägaren ska få behålla hälsa och arbetsglädje och därmed också god lönsamhet med sin "lilla charmiga Bruunett".



PROBLEMLÖSAREN i brant blockterräng – ÖSA 706/260!



Så här fick skördaren arbeta för det mesta.

– Vi hade länge funderat på hur vi skulle kunna avverka det här grov-vuxna granbeståndet med inslag av tall i den här branta blockterrängen. Men tillsammans med

entreprenör Hans Nordin, ett ÖSA skördarsystem och en grävmaskin har vi nu snart löst ett avverkningsproblem som vi tidigare ansett vara praktiskt taget omöjligt.



"Problemlösarna" Kaj Hoof, Hans Nordin, Ove Nordlund, Kjell Jönsson, Torbjörn Olofsson och 706/260.

Den som säger detta är skogsvaktare Kjell Jönsson på Stora Kopparbergs Svegförvaltning vid SYSTEMS besök på ort och ställe. Och nog fanns där rejäla backar alltid med sten, sten, sten, ibland stora som små sommarstugor!

Men däremellan stod skogen tät och ett dovt, jämt motormuller uppfyllt från skvallrade om att det var ÖSA-maskiner i farten. Så här låg det till.

Plats

Frägnberget, Överhogdal i östra Härjedalen

Avverkningsyta

25 hektar med ca 6–7 000 m³ gran, 70 %, och resten tall

Bonitet

T24, medelstam 0,26, ålder ca 100 år

Terräng

Stenig ässlutning mot söder med lutningar upp till 55 %

Växtgrund

Kalk- och mineralrik morän. Grönsten och Rätangranit. God vattentillgång.

– Sedan Hans stakat och huggit för vägnätet, körde grävmaskinen undan de största klippblocken och avverkningen kunde börja. Nog hade jag mina tvivel att det skulle gå vägen i de här väldiga lutningarna men som du ser, Hans "and his crew" gör ett fantastiskt jobb med ÖSA-skördaren som dom ju kör 18 timmar om dygnet! Märkligt att den håller.

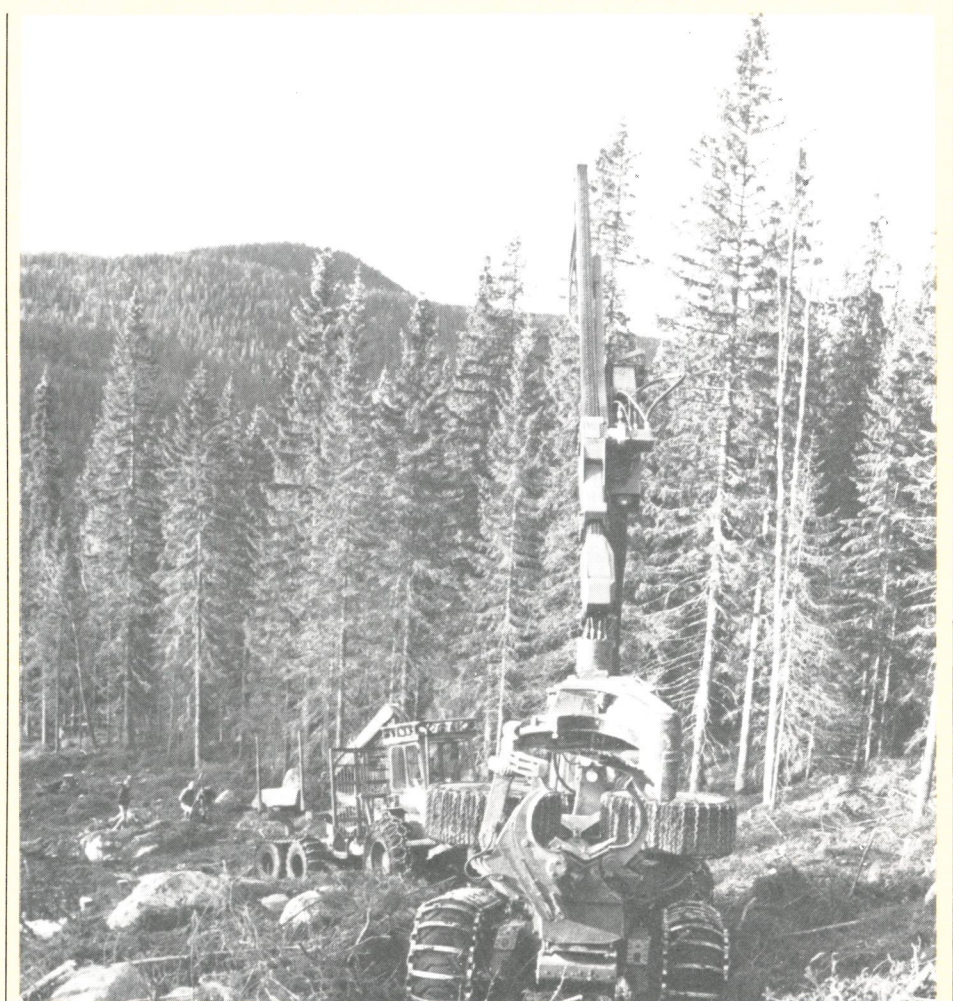
Detta berättade en belåten skogsvaktare allt under det att han visade oss hur både skördaren och skotaren klättrade i branterna som spindlar på en vägg.

706/260 i 3-skift!

Den inköptes 1981 och har på två år gott 7 400 timmar i 3-skift! Hans Nordin anser han får bästa ekonomin om han kör på det här viset, även om både människa och maskin får sina törnar. Utnyttjandegraden ligger på 73 % vilket han tycker är fullt godkänt med tanke på 3-skift och hård terräng.

– Men det är klart, nog kunde hållbarheten vara bättre. Ta kranen till exempel. Å andra sidan har jag alltid ett bra samarbete med ÖSA-folket, som kommer på stubben när man hojtar till. Och som jobbar tills maskinen är klar.

Mest rosor alltså men även lite ris från en hårt arbetande maskinägare, som givetvis gör mycket längre dagsverken än sina båda skickliga förare, Ove Nordlund och Torbjörn Olofsson. När han exempelvis inte satt i maskinen, fällde



ÖSA-maskinerna på väg upp till jobben efter skiftbyte.

han motormanuellt sk "omöjliga" träd som skördaren sedan upparbetade.

Avslutningsvis kan nämnas att 260-skotaren kördes på dagtid av

bolagsförare Börje Grip, som bland annat framhöll säkerheten i utförsbackarna genom den hydrostatiska transmissionen som mycket betydelsefull.

1918 **65** 1983
JUBILÉET
"Jag ser framför mig
ett ÖSA fyllt av energi
ungdomlig nyfikenhet
kraft och fantasi"

Ja, så hoppfullt och smått lyriskt festtalade verkställande direktören Ove Eriksson när ÖSA firade sitt 65-årsjubileum lördagen den 17 september. Och att företaget redan från starten 1918 varit "fyllt med kraft och energi" det kunde nog de drygt 2000 besökarna konstatera vid Öppet-Hus-visningen på förmiddagen. Men låt oss ta det från början.



Långt före öppningsdags kom besökare i skaror.

forts på nästa sida ►

..... forts fr föreg sida

ÖSA-kälkar och Bamse

Redan långt före öppningsdags började folk strömma in genom grindarna där två uniformsklädda ÖSA-brudar delade ut en jubileumsbroschyr med vägbeskrivning jämte reklampenna. Och vad fick man sen' beskåda och bli informerad om, både skriftligt och muntligt? Jo, där fanns både gamla och nya produkter - hästkörredskap från 40-50-talet, en Bamse vars motor tuffade och gick, 60-talets Nalle, 70-talets åttasextioåttan och vidare fram till våra dagars 250- och 260 maskiner.

Hypermodern maskinpark

Vid rundvandringen i verkstäderna visades delar av den hypermoderna maskinparken i arbete, bl a en numeriskt styrd Plasmappress som med ny teknik skär och stansar ut plåtdetaljer, samt robotsvetsning, fleroperationsmaskiner, automatsvarvar m m. På konstruktionsavdelningen fick man en inblick i hur en ny skogsmaskin blir till alltifrån idé till färdig produkt. Och dataavdelningen imponerade med sekundsnabba informationer om material och produktionsstyrning.

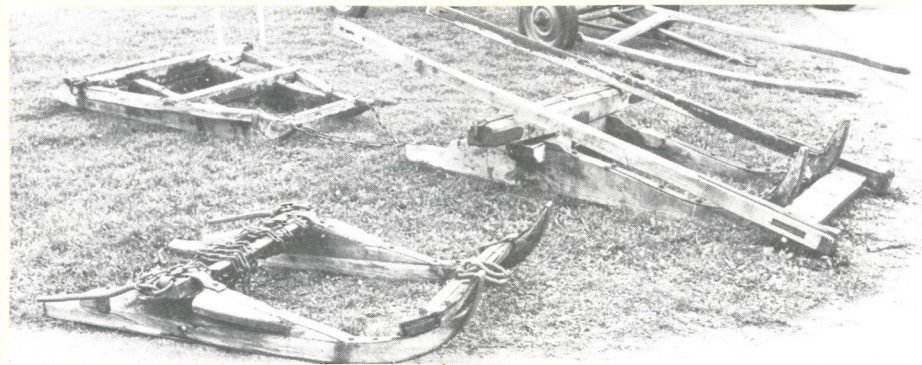
Vid en kaffepaus i mässen kunde man sedan på video se ÖSA maskinerna i praktisk körning och efteråt lyssna till ÖSA-Spelmäns

sköna musicerande. Trots stundom stor trängsel. ÖSA-skolan visade avslutningsvis modern undervisningsutrustning och allra sist fick man se en 706/260-skördare fälla och upparbeta några träd efter provbanan.

750 på supén

På kvällen var det sedan supé med dans i Bollnäs Folket Hus. Där 750

ÖSA:er åt, drack, sjöng och dansade så det stod härliga till. Där ÖSA-kören och ÖSA-Spelmän framträdde med den äran. Där man gladdes åt Oves poetiska ådra, åt fackrepresentanternas hyllning, åt gåvor och gengåvor. Många glada skratt och förlägna fniss fick också Evert Ljusberg inkassera för sin mustiga underhållning. Och så gick dansen till dagen därpå ...

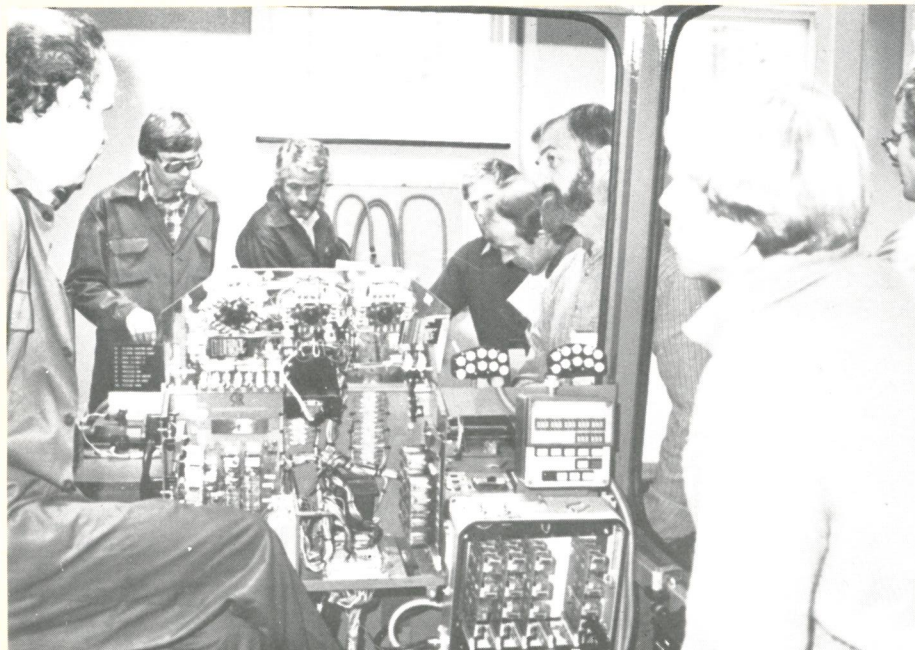


Företaget startade 1918 med tillverkning av hästkörredskap.



VD Ove Eriksson och fackklubbarnas representanter.

Nya utbildningssimulatorer vid ÖSA-skolan



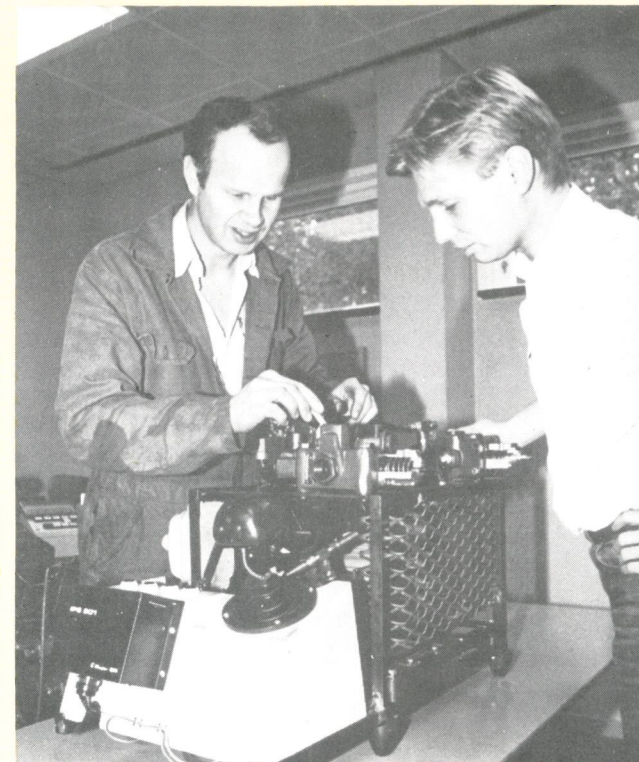
På den här hyttsimulatorn får man på ett lättillgängligt sätt lära sig elkomponenternas placering och funktion.

ÖSA-Skolan har under 1983 tagit fram flera nya typer av simulatorer och pedagogiska hjälpmedel.

Simulatorerna har till största delen samma ingående komponenter som i de maskiner de motsvarar. Placeringen av komponenterna gör det möjligt för eleverna att se simulatorerna som överskådliga maskiner i miniatyr genom att deras funktionssätt motsvarar respektive maskiners.

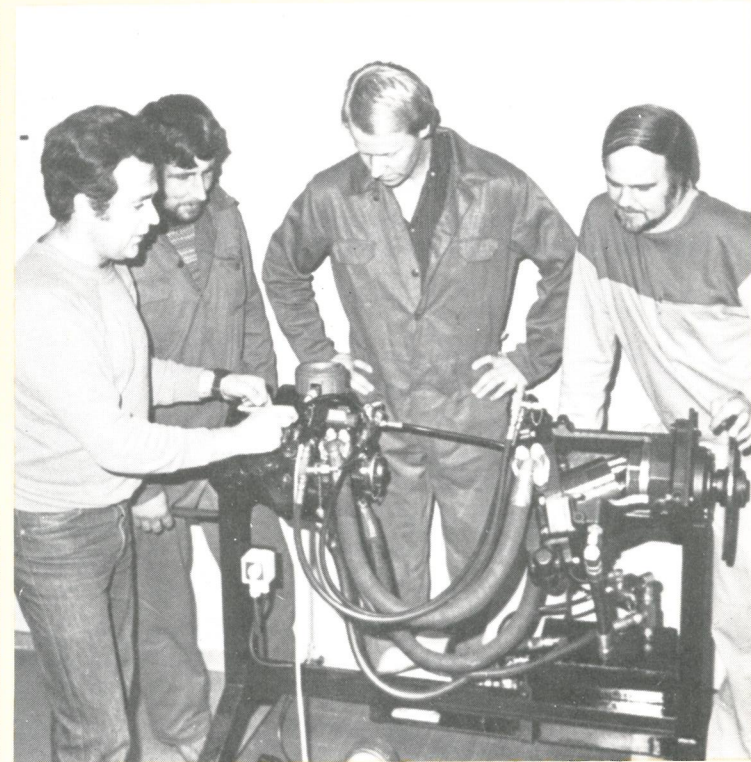
◀ HYTTSIMULATOR ÖSA 706/260

EHC 35 SIMULATOR



Här tränas eleverna i inställning och justering av kranreglage.

HYDROSTATISK TRANSMISSION



Här visas hydrostatisk transmission som i och med att pumpen och motorn är uppskurna, så kan man praktiskt visa vad som händer inuti komponenterna.

Användningsområden

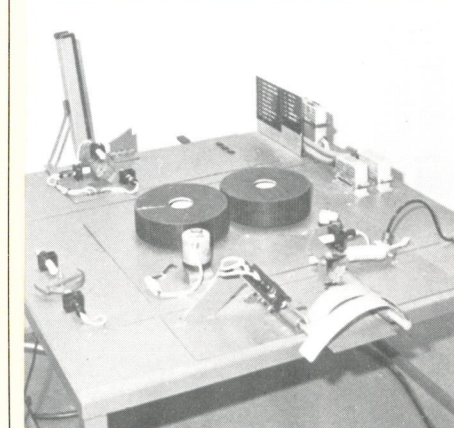
De kan användas i olika avsnitt under utbildningstiden, exempelvis vid komponenters placering, funktion och arbetsprinciper, inställning av tryck på pumpar och motorer, elmätningar m m.

Felsökning

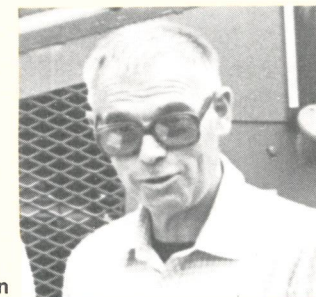
Dessa simulatorer användes huvudsakligen vid praktiska felsökningsövningar. Detta gör det lättare för läraren att undervisa och simulera fel som kan uppstå på maskinen. Felsökningsövningarna gör det möjligt för eleverna att träna in en riktig metodik, som kan användas vid systematisk felsökning.

Simulatorerna är ett viktigt och av eleven uppskattat hjälpmedel i utbildningen som bidrar till en snabb, effektiv och framför allt intressant utbildning.

UNDERVISNINGS- och FELSÖKNINGSBÄNK ÖSA 706



Med hjälp av denna simulator så får man en överskådlig bild av en processors arbetsförlopp (-cykel).



Sven Gustavsson

Sven Gustavsson, lärare på skogsbruksskolan i Älvdalen, har för 3:e året i rad deltagit i ÖSA-skolans fortbildningskurs för maskinlärare vid skogsbruksskolor. Han tycker att utbildningen blir mycket effektivare när man presenterar dessa delsystem med hjälp av simulatorer.



Erik Anens

Från 1 maj 1983 har som lärare på ÖSA-skolan anställts Erik Anens. Han har tidigare under 6 år varit anställd som avsynare på vår slutmonteringsavdelning, där han arbetat med våra processorer och skördare.



**Vi tackar alla kunder
för visat förtroende
under det gångna
året och önskar**

**GOD JUL
GOTT NYTT ÅR
och
Ett framgångsrikt
1984**



SYSTEM

ISSN 0349-912X

Information utgiven av ÖSA AB
Marknadsavdelningen
Tel. 0271-114 00
Box 500, 822 00 Alftra

Nästa utgåva:
MARS 1984

Region- och distriktskontor:

Älvsbyn, tel. 0929-700 97

Umeå, tel. 090-11 58 50

Örnsköldsvik, tel. 0660-196 60

Östersund, tel. 063-215 27

Sundsvall, tel. 060-12 99 61

Alftra, tel. 0271-114 00

Gävle, tel. 026-12 78 59

Torsby, tel. 0560-126 25

Skinnskatteberg, tel. 0222-112 23

Filipstad, tel. 0590-330 01

Eskilstuna, tel. 016-11 98 46

Kristinehamn, tel. 0550-301 00

Linköping, tel. 013-16 00 10

Västervik, tel. 0490-400 67

Jönköping, tel. 036-19 00 95

Växjö, tel. 0499-226 19