



SYSTEM

Information utgiven av ÖSA AB

Nr 1 · Årgång 9 · Mars 1984



Timmer till tusen!

Ett lönsamt ÖSA - nödvändigt för alla parter



Från höger, VD Ove Eriksson och marknadsdirektör Hans-Åke Elofson.

Den senaste tiden har det varit en hel del skrivelser i pressen om ÖSA och vårt projekt "LÖNSAMT ÖSA" samt en del annat om strukturen i skogsmaskinbranschen. Vi har valt att i denna artikel ge en klar och faktisk information för att undvika felaktiga uppgifter och förvrängningar som kan förekomma med vissa syften som orsak.

Ökad andel av marknaden

ÖSA har haft en mycket framgångsrik utveckling de senaste åren vad gäller både försäljningsvolym och resultat.

	Omsättning	Vinst
1980	164,0 milj kr	2,1 milj kr
1981	234,0 milj kr	16,3 milj kr
1982	317,6 milj kr	28,3 milj kr
1983	407,5 milj kr	10,5 milj kr

Vi räknar med att även 1984 skall bli ett bra år eftersom skogsindustrin kör för fullt och har en hygglig lönsamhet. Därmed stiger också avverkningsvolymen och maskinutnyttjandet ökar, vilket leder till flera maskinaffärer.

Så var fallet även under 1983 då skotarförsäljningen totalt i Sverige, vad avser nya maskiner, steg med drygt 10 %. Även antalet begagnadeaffärer ökade.

Trots dessa förbättringar så stagnerade försäljningen av skördare och processorer. Ett förhållande som tyder på att en viss mättnad har skett på marknaden.

ÖSA har under 1983 ökat marknadsandelen ordentligt vad avser skotare och större skördare typ ÖSA 706/260.

Av nya registrerade skotare under 1983 hade ÖSA en marknadsandel av 48,3 %.

Vad händer efter 1984

Som redovisats ovan sjönk lönsamheten för oss förra året. Det finns en rad orsaker till den negativa trenden, men en faktor är bland andra att marknaden upplevt en viss mättnad och därmed ökad konkurrens. Med dylika trender, trots vad som nämnts om 1984, är det naturligt att vi tittar i kristallkulan och försöker göra så riktiga bedömningar som möjligt. Vår uppfattning är den att mättnaden förstärks under innevarande år både vad avser avverkningsmaskiner och skotare. Dessutom har vi under flera år upplevt en bra skogskonjunktur och ser man bakåt i tiden så är konjunkturcyklerna ungefär som sinuskurvor. Detta gör att vi måste förbereda oss för betydligt sämre försäljningsvolym under 1985 och 1986.

Vi avser att driva skogsmaskinsutvecklingen vidare mot ännu bättre och effektivare produkter.

Vi avser att investera i ny teknik i tillverkningen för att kunna vara rationella och konkurrenskraftiga.

Vi avser att bibehålla ÖSA som trygg och säker arbetsplats i framtiden.

Därför måste vi vara lönsamma och därför har vi startat projekt "LÖNSAMT ÖSA".



ÖSA 706/260 Nordens mest köpta skördare i "tunga" klassen under 1983.



Bruunet mini 678, marknadens bestseller 1983... .. tätt följd av 2:an ÖSA 250.

Projekt "LÖNSAMT ÖSA"

Projektet startade redan i september 1983 med en idékonferens där ett 70-tal medarbetare deltog för att vaska fram idéer och förslag.

Med utgångspunkt från detta har sedan flera projektgrupper varit verksamma för att bearbeta idéerna. Hela verksamheten har skett i samarbete med de fackliga organisationerna, en löntagarkonsult och ytterligare två konsulter.

Den 1 februari kom företagsled-

ningen och de fackliga organisationerna överens om riktlinjer för det fortsatta arbetet.

Det första som nu sker är en genomgripande organisationsöversyn som kommer att leda till en övertalighet genom att vi skapar en effektivare organisation.

Överenskommelse har också träffats om på vilket sätt övertaligheten skall hanteras.

Vid sidan av organisationsöversynen pågår andra åtgärder för en fortsatt bra utveckling och ett av de

viktigare delprojekten drivs under namnet "Marknadsutveckling".

Projektet har, som flera av er kanske sett, skapat mer eller mindre dramatiska rubriker i pressen, men faktum kvarstår att vi tagit itu med problemen, som vi ser komma -85 -86, för att skapa förutsättningar för ett fortsatt "LÖNSAMT ÖSA", som förser marknaden med de skogsmaskiner som du som kund kommer att kräva.

Ove Eriksson/Hans-Åke Elofson



Gallringen är på väg att mekaniseras och ÖSA satsar stora resurser på ny teknik.

Exakt längdmätning



När virket ligger på skotaren är det för sent att ändra på apteringen.

Apteringen har alltid varit mycket omhuldad i svenskt skogsbruk. Tidigare fanns specialutbildade apterare som kunde ta ut det mesta och bästa av träden. Apteringsdagar, för alla som var inblandade i avverkningsarbetet, inledde alltid avverkningssäsongen.

Kvalité, krökar och avsmaling var och är viktiga faktorer som styr längdsättningen på timret.

Längdmätningen skedde med måtttribba, **exakt på tummen** skulle det vara.

Separat mätthjul

ÖSA-SYSTEM skall denna gång titta på längdsättningen på dagens skogsmaskiner.

De första processorerna hade längdmätningssystem i matarvalsarna. Detta gav ej bra längdsättning, slirningar m m påverkade längdmätningen.

Utvecklingen gick framåt och ett separat mätthjul konstruerades som ökade längdnoggrannheten betydligt. För många år detta fullt tillräckligt även i dag.

Snabb-stopp

ÖSA 706 har därför utrustats med snabb-stopp. Tack vare detta återfinnes kapstället mycket snabbt, ofta på första stoppet. Detta medför ingen eller mycket liten tidsförlust, trots exakt längdmätning.

ÖSA 706 har efter införandet av "ATÖ" erhållit ett längdmätningresultat som är mycket bra.

Justeringsinstruktion

En annan mycket viktig del i längdsättningen är injusteringen av de givare som styr längdmätningen.

ÖSA har för detta tagit fram en instruktion på hur man ställer in apteringsutrustningen på rätt sätt. Du som är intresserad av exakt längdmätning – prova eller köp en ÖSA 706/260 alt 706/250 med automatisk toleransövervakning. Kräv ÖSA 706, då får Du **EXAKT LÄNGDMÄTNING!**



I detta skede har föraren bestämt sig för hur lång den första, kvalitetsviktiga stocken, skall bli.

med ÖSA 706

Virkesvinster

Vad ger då detta i inbesparat övermål. Vid kontroller har det visat sig att det inte är ovanligt att man ligger på ca 10 cm övermål per stock, vilket man "förlorar" eller skänker bort.

Är medellängden på timret 4,5 m förlorar man en stock på var 45:te stock som kapas.

För andra och då främst de i södra Sverige, med 3 dm moduler och dyrbara specials Sortiment. Detta fordrar en så bra längdsättning som möjligt för att virkesförlusten och därmed även "penga" förlusten inte skall bli för stor.

"ATÖ"

Kraven är hårda och därför går utvecklingen vidare. Just nu är vi framme vid något som kallas automatisk toleransövervakning (ATÖ).

Genom ATÖ ökar längdsättnings säkerheten ytterligare några procent.

Kortfattat går det ut på att stockändan måste ligga mellan två punkter för att kapning skall kunna ske.

Dessa "två punkter" kan justeras till erforderligt önskemål. Är avståndet satt till 5 cm mellan kortaste och längsta övermål söker maskinen automatiskt upp detta område innan kapning sker. Ju kortare detta område är ju svårare har maskinen att träffa rätt på första stoppet.

LGJ



Föraren kan ägna sig åt att fälla nästa träd, under tiden kapas, automatiskt, exakta längder i 706:an.



Virket klart för utkörning till sågverket. Exakt längdmätning till skogsägarens och sågverkets fromma.

Nytt maskinlaboratorium

Efter semestern 1983 började vi ta vår nya provstation i bruk, eller skall vi kalla den maskinlab i fortsättningen. I många år har vår testpersonal fått kämpa utomhus i regn, snö och kyla, men för all del även i soligt, skönt väder. Men nu har vi investerat drygt en miljon i en verkligt värdefull resurs som ska ge oss möjligheter att ännu bättre och effektivare kunna utprova våra produkter till våra kunders och vårt eget fromma.

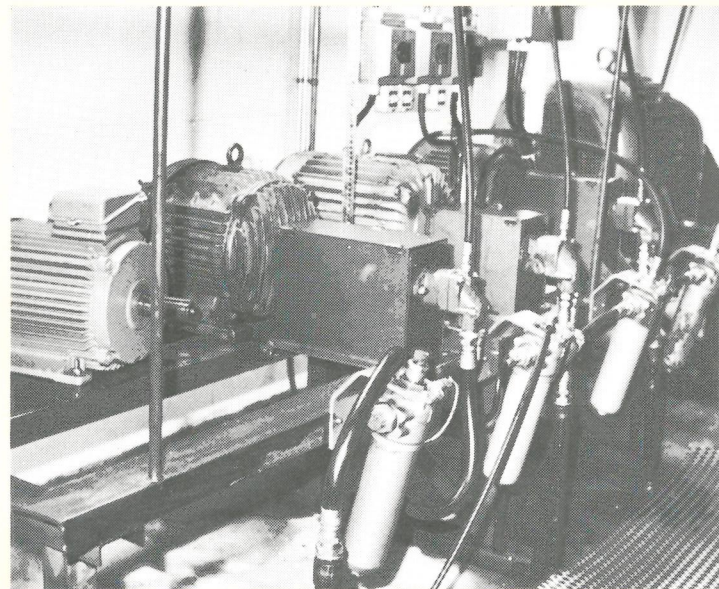
Närheten viktig

Närheten till konstruktions- och utvecklingsmonteringen gör uppföljning och åtgärder på pågående prov mycket smidigare än förr då vi måste ända upp till Västra Området varje gång.

Totala golvytan är 372 m² uppdelade på varmdelen 115 m², provhallen, som håller i stort sett yttertemperatur, 210 m² och pumprummet 47 m². Takhöjden är hela 10 m och tillåter ordentlig "armgymnastik" även med våra största kranar. En är installerad pumpkapacitet 250 liter/min.

Korslagd räls

Golvet i provhallen har en alldeles speciell utformning, dubbla lager av korslagda sammansvetsade järnvägsrälsar ingjutna i betong med rälsens bana synlig i det övre lagret.



För närvarande är 132 kW (180 hk) installerade i pumprummet.



Närheten mellan utvecklingsmontering och det nya maskinlabbet är mycket viktig.

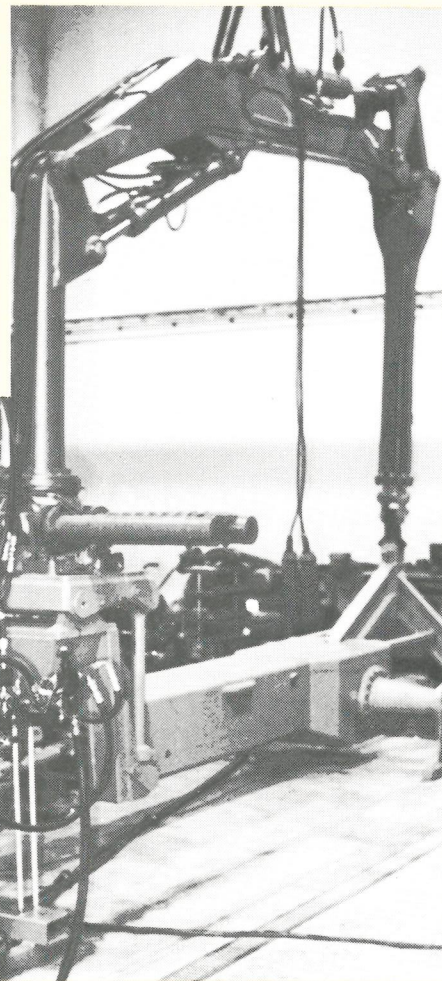
I rälsbanan kan alla typer av testtriggar sättas fast, från utmattningsprov på komplett maskin, kranar, ramar eller någon enstaka mindre komponent. Nedsänkta i golvet finns dräneringskanaler som leder eventuell spillolja till en tank i pumprummet. På Västra var ju spilloljan ett stort miljöproblem.

Bullerskyddad och datorutrustad

Det störande buller som våra prov i det fria tidigare förorsakade stängs nu inne och bryts ned effektivt av kraftiga betongväggar med ljuddämpande skikt. I provhallen kan upp till 3 kompletta maskiner inrymmas, samtidigt som diverse komponentprov kan pågå.

En lätt programmerbar, microdatorstyrd PC-utrustning håller på att installeras som gör att olika prov snabbt kan startas upp och styras med automatisk övervakning dygnet runt.

TL



Här pågår ett utmattningstest av den nya ÖSA-kranen 374.

Den första skogsmaskinen med hydrostatisk kraftöverföring, ÖSA 260, som "föddes" för 10 år sedan, har bland många ergonomiska och tekniska förbättringar under åren, nu också fått en väsentligt sänkt ljudnivå.

1. Genom en rad förändringar bl a nytt luftfilter som sänker dieselmotorns insugningsljud, förändrat avgasutsläpp, nyutvecklade mjukare gummielement för bakre motorupphängning har införts och genom avsevärda förbättringar på hyttens ljudisolering har vi lyckats sänka ljudnivån radikalt. (Se frekvensanalys).

2. Hyttavluftning med grovfilter har införts vilket förbättrar luftomsättningen i hytten.

3. 2 st invändiga backspeglar har införts med vilket föraren lättare kan hålla sig informerad om situationen kring maskinen. Antalet huvudvridningar minskas härigenom vilket medför mindre belastningar på förarens nackmuskler.

4. Torkare och spolare till bakre sidorutor finns nu att få som extra utrustning.

5. Utförande på spakdonshuvud till EHC 35 är förbättrat med bl a bättre knappfunktioner. De elektriska anpassningsenheterna är även de i nytt förbättrat utförande.

6. Förbättringar av belysning. Rektangulära halogenstrålkastare i huvfront har införts. Dessa är lätt inställbara med hjälp av mejsel i likhet med strålkastarinställning på en bil. Arbetsbelysningen som är monterad i ljusrampen är i nytt utförande. Som lyktglas har makrolonglasat ersatts med vanligt glas som ej missfärgas och därmed förlorar i effekt.

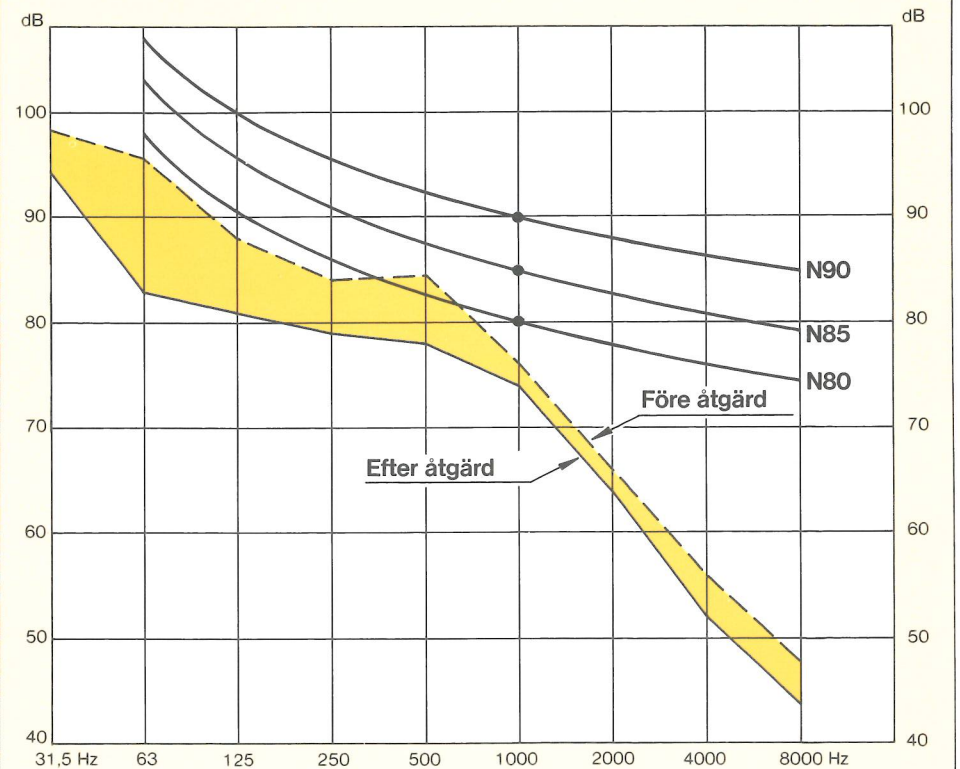
7. "Armhåvningshandtag" (2 st) finns monterade vid takluckan för den som önskar sträcka på ryggen emellanåt.

8. Fast installerad fatpump för hydraulolja utgöres numera av en effektiv kugghjulpump. (Tidigare typ hade gummiimpeller).

9. Laserskurna friktionsmellanlägg har införts vid skruvförband mellan styrled och horisontalspindel samt vid bakram mellan fram- och mellandel.

10. Lyftcylindrarnas ledlager (ÖSA 373-kran) är numera underhållsfria.

Kör ÖSA 260 – och hör sen!



Frekvensanalys på ÖSA 260 före och efter senaste åtgärd.

Enkel förklaring till en del begrepp.

Frekvensanalys innebär att man söker reda på max ljudnivå (dB) på de olika frekvenserna från 31,5 Hz till 8000 Hz.

Frekvens är antalet svängningar per sekund (Hz = Herz)

Låg frekvens har exempelvis "brummljud".

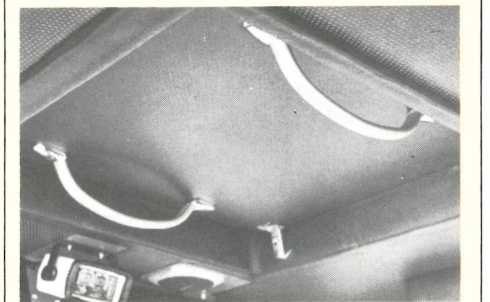
Hög frekvens har exempelvis "pip-ljud".

Ljudnivå mäts i decibel (dB)

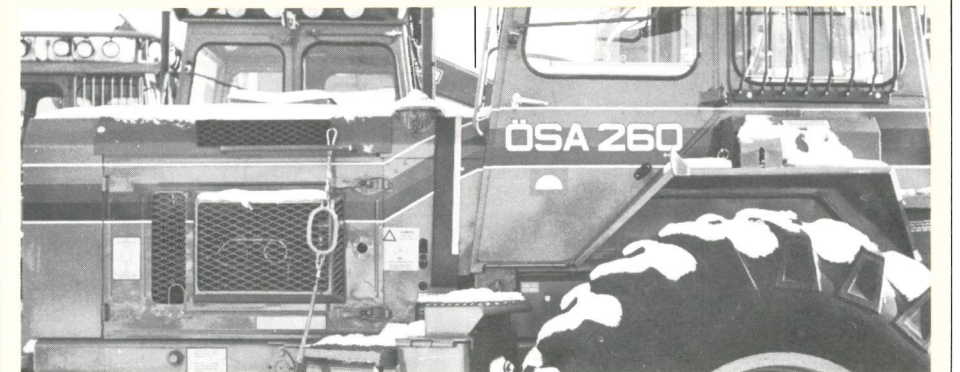
Observera att man "tål" högre ljudnivå på lägre frekvens vilket de olika "skadepkurvorna" beskriver.

"Skadepkurvor" N85 är den "skadepkurva" som för närvarande gäller. För maskintillverkare gäller det att ligga så långt under kurvan som möjligt. Benämning N85 innebär 85 dB vid 1000 Hz.

RL



Genom att sträcka på rygg och armar emellanåt kan man förebygga "ont i ryggen"



Som kännetecken på att nya 260:an blivit ännu bättre, har gröna stripes införts längs huv- och hyttsidor.

Siv suverän skotarförare

Vem är det som säger att tjejer inte kan köra skogsmaskiner? Eller att de inte är lämpliga för jobbet? Åk i så fall upp i Ströms Vattudal i nordvästra Jämtland och se när Siv Rosvall, 32-årig tvåbarnsmamma och entreprenörsfru, kör ner mer virke under sitt tidiga 6-timmarspass än brodern Kjell Larsson på eftermiddagsskiftet!

Bararmad i skär blus

När SYSTEM-reportern anländer till avlägget, ett par mil väster om skogsbyn Svaningen, kommer just 260-skotaren brummande högt upp på ett hygge. Den är fullastad med massaved och i de värsta branterna "glider" den nästan utför i den meterdjupa kornsnön som forsar under framhjul och boggiband. Men det stora tunga lasset körs på ett suveränt sätt ner av en späd, bararmad tjej vid spakarna. Hon lastar sedan också av så snabbt och elegant att manliga proffsförare skulle avundas henne.



Siv Rosvall, entreprenörsfru och 2-barns mamma, kör fram mer virke än sina manliga avbytare.



Siv tar inte bara "greppet direkt"...

Började i fjol

– Jag började i fjol somras att träningsköra, våra båda pojkar 7 och 9 år, skulle ju börja skolan till hösten och jag tyckte då att jag skulle få lite tid över för förvärvsarbete, säger Siv vid en fikapaus i den insnövade husvagnen. – Hade bara kört jordbrukstraktor förut, men tyckte ändå jag lärde mig rätt så fort. Jag kör alltid första skiftet så jag skall hinna hem och laga litet mat till pojkarna kommer från skolan.

Bra anlag

– Var nog litet tveksam när Siv ville börja köra skotare, säger maken,

entreprenör Kjell Rosvall. Men 260:an är ju så lättmanövrerad och säker och jag såg snart att hon hade goda anlag. Nu kör hon som en hel karl, ja bättre förresten och kan vid behov även byta hydraulslangar. På kvällarna sköter hon dessutom kontorsjobbet, tillägger Kjell litet stolt, så inte har vi några fritidsproblem.

Skördaren i 3-skift

Kjell Rosvall startade eget 1981 med inköp av en 705/260 skördare. Hade tidigare mångårig erfarenhet som processorförare. 705/260:an körs nu i 3-skift av honom själv, brodern Alf och Sune Svensson. Den har gått ca 9000



... hon jämnar virket också före pålastning.

timmar och med en TU på 70–75 %. När Kjell kört sitt skift är han ändå kvar i skogen "utifall något skulle hända".

– Visst blir det långa dagar, man går ju upp vid 4–5-tiden och kommer inte hem förrän sena kvällen, säger Kjell. – Men vi är ett fint gäng som trivs med jobbet och varandra och skriv gärna också att vi har det allra bästa samarbete med Bo Andersén och ÖSA-pojkarna. Vilket är en ofrånkomlig förutsättning i det här jobbet.

Den nya generationen

Så långt Kjell och Siv Rosvall i Ströms Vattudal, som torde tillhöra den nya generationen skogsentreprenörer. Som delar fifty/fifty på jobbet, både i skogen och hemma. Som aldrig kan räkna i 8-timmarsdagar och "maskinfria" helger. Som aldrig får vara sjuka för då rasar ekonomin. Men som har en ljus framtidstro, trots många olyckskorpar. För de har ju ett bra ÖSA-maskinsystem, de har varandra och två pojkar som väl en gång skall ta över...

Fotnot

Rosvalls kör åt Holmens Bruk som är den stora skogsägaren häruppe. Timret fraktas som regel till Norge, medan massaveden går den 35 mil långa vägen ner till kusten. Skogen består till hälften av 200-årig övermogen gran och resten björk.

An



– Hur går det Siv, frågar Kjell och av minerna att döma tycks det inte vara några problem.



Kjell och Siv Rosvall har en ljus framtidstro, ett bra ÖSA maskinsystem och två pojkar som väl en gång skall ta över...

Drivdäck till Bamse

Då Bamse, Fiat och Olivertraktorerna fortfarande tjänstgör, har vi tagit fram ett begränsat antal drivdäck i Crawler-mönster. Ring Birgitta Nordenwall på ÖSA, tel 0271-114 00. Omgående.



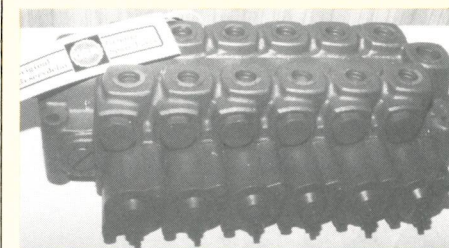
ÖSA-Bamsen – outslitlig.

Saxat ur SMF-tidningen:

Byt inte bort din Volvo bit för bit!

Denna annons möter man lite varstans, men hur många har tänkt på att samma sak gäller även skogsmaskiner.

Jag skriver dessa rader för att få Er uppmärksamhet på vad det egentligen kan betyda att köpa originalreservdelar, åtminstone mer invecklade delar, med för en viss maskin utprovad och framtagna tex hårdning av axlar och tappar och inslipning av hydraulventiler. Jag måste tyvärr erkänna att jag själv hamnat i fallgropen, när riktighetsventilen till kran på min ÖSA-260 havererade. Med en prisskillnad på 5.000:- mellan en ÖSA-original och en annan firmas ventilpaket, var det svårt att ej väl-



ja den billigare. Identiskt samma fabrikat och enligt firman även samma egenskaper.

Resultatet blev: 3 månaders ryckig kranföring, med upprepade försök att justera ventilen. Detta förgäves! Därefter byte till ett ÖSA-original och nu går kranen mjukt som tidigare. Jag köpte billigt, men det blev dyrt med bl a två ventilbyten och några onödiga timmar vid justering utan resultat.

AP

Brevens Bruk AB – 20 år med ÖSA maskiner

I december 1983 firade man 20 års jubileum på Brevens Bruk med anledning av att man i 20 år använt ÖSA maskiner i skogen. Vi på ÖSA är glada för det förtroende som ni visat för våra produkter och hoppas att vårt samarbete skall fortleva.

Sågtimmer prioriteras

Skogsförvaltningen leds av skogsmästare Olle Axelsson. Skogsinnehavet är indelat i 2 bevakningar där skogvaktare Stig Enetjärn ansvarar för den norra och skogvaktare Sigvard Lindqvist för den södra. "Målsättningen för vårt skogsbruk" säger Olle Axelsson är en uthållig hög värdeavkastning där sågtimmer prioriteras".

I år skall man avverka 26 000 m³sk i slutavverkning och 18 600 m³sk i gallring.

Allt detta virke körs från stubbe till avlägg med ÖSA maskiner. Brevens Bruks maskininnehav är idag ett gott exempel på ÖSA:s skotarprogram – man äger en maskin i varje storleksklass.

Man har en storskotare ÖSA 260 som används för slutavverkningarna där det gäller att "ösa" fram virket. Vidare en ÖSA 250 allround maskin både för slutavverkningar och gallringar och så "lillen" förstås, Bruunett mini 578 F som används uteslutande för gallringar och marker med dålig bärighet.

Dessutom finns det kvar en SM 868 som används som reservmaskin och den sätts in under högsåsonger.



Maskinerna från Alfta, ÖSA 260 och ÖSA 250. Maskinförare från vänster: Olle Gustavsson, Yngve Dahlqvist, Örjan Eriksson och Göran Fagerström.

Duktiga förare

Ingen maskin presterar något utan duktiga förare och dem har man på Brevens Bruk.

ÖSA 260 körs av Olle Gustavsson som säger att kapaciteten på hans maskin är mycket bra, dessutom är Olle mycket nöjd med ÖSA:s breddband. För övrigt började Olle att köra i skogen med band för ca 20 år sedan då han hade en BM 350 med halvband, därpå följde Timmerkalle och 868:or.

ÖSA 250 rattas av Yngve Dahlqvist som lovordar framför allt hyttmiljön. "ÖSA är behaglig att köra" säger Yngve. Yngve har lång erfarenhet av skogsmaskiner och har kört Stornalle, Lillnalle, SM 462 samt 868:or.

Bruunett mini 578 F spakas av Örjan Eriksson. Det syns att Örjan trivs med sin Bruunett. "Bruunetten" säger Olle Axelsson "är en lyckad satsning i gallringsskogen". 868:an körs av Stig Eriksson. Brevens Bruk har två förare till, Hans Johansson och Göran Fagerström, som hoppar in i maskinerna vid behov.

Fingranskar marknaden

Vid maskinanskaffningen på Brevens Bruk går man systematiskt tillväga och granskar vid varje tillfälle vad marknaden har att erbjuda. Det är en omfattande diskussion som förs mellan skogvaktare, förare, företagsledning, skyddskommittén och fackföreningen innan besluten tas.

Vi från ÖSA är glada att vi klarat denna särskådning och hoppas att vi även i framtiden skall kunna uppfylla era krav och få förbli er leverantör av skogsmaskiner i ytterligare 20 år, minst!

GB

Brevens Bruk AB är ett bruksföretag i sydöstra Närke och ägs av familjen Johan Gripenstedt. Verksamheten är idag huvudsakligen inriktad på skogsbruk och jordbruk. Skogsmarksarealen är ca 13 000 ha produktiv skogsmark med en årsavverkning på ca 44 000 m³sk.



Skogsförvaltare Olle Axelsson, flankerad av t v skogv. Stig Enetjärn och t h skogv. Sigvard Lindqvist. I bakgrunden ses en känd vy från samhället Brevens Bruk med anor från svunna tider. Det är rostugnen och masugnen från år 1864.

Bruunett mini 678 – spjutspets på exportmarknaden

För ca 4 år sedan började Bruun System AB sin exportsatsning. På den finska marknaden blev föregångaren mini 578 en omedelbar succé. Norge och England kom sedan, tätt följda av de tyska, irländska och franska marknaderna. Exportandelen ökade stadigt för att temporärt minska i slutet av -82 och början av -83.

Turboladdad

Sedan 678F med turbomotor introducerats i Sverige 1983 och mottagits väl på den inhemska marknaden, var det dags för presentation utomlands. Vår avsikt var att inte längre tillverka en femspaksmodell för export, utan i stort sett sälja 678an som den ser ut i standardversion i Sverige, alltså i tvåspaksutförande.

De maskiner som exporterades under 83 togs mycket väl emot. Tvåspakssystemet visade sig inte bli något problem och återförsäljare och kunder accepterade omedelbart 678an trots ett något högre pris. En av förklaringarna kan vara att maskinen kräver mindre service och stoppar väl för de påfrestringar som otvivelaktigt blir fallet på utlandsmarknaderna.

Frankrike och Tyskland

har de största skogsarealerna i Europa när Norden räknats bort, och därför är det extra viktigt att vi gör bra ifrån oss på dessa marknader. Det finns många förklaringar till framgången, men att maskinen ger så ringa skador i den kvarvarande miljön har särskilt stor betydelse i exvis länder som Tyskland, som ju närmast betraktar sin skog som park och därför är mycket rädda om den. De nya 600-hjulen ger dessutom ännu mindre markskador samtidigt som de ökar framkomligheten. Båda tyskarna och engelsmännen har upptäckt att de kan köra 678an i sumpmarker där det tidigare var omöjligt att ta sig fram med skogsmaskin.



Bruunetten i arbete i en tallplantage. USA.

Låg budget

Hur ser då 1984 ut? Vi har budgeterat 52 exportmaskiner, men vet redan nu i februari att det är alldeles för lågt. Anledningarna är många, men den nya modellen, priset, konjunkturen kan nämnas.

Den tyska marknaden ser mer lovande ut än på länge. Budgeterat antal visar sig redan nu vara för lågt. Därtill kommer att vi är delaktiga i ett stort skogsgödslingsprojekt som kan resultera i en större order under andra halvåret.

Timber-Mat i Frankrike har redan aviserat att behovet kan komma att öka. Hyttprovet på 678an gick ju helt smärtfritt, bl a beroende på den nya störtbågskonstruktionen där bågen står direkt på ramen.

England

På den engelska marknaden väntar vi i år ett genombrott för processorn. Den processor som redan levererats har gått mycket bra i den skotska terrängen. Processorn byggd på 678-chassiet blir ju starkare men med i stort sett bibehållna mått och vikter.

678an kan numera förses med ramförlängning för att möta exportmarknadernas krav på olika längder på lastbäraren. I utlandet kör man mycket oftare än i Sverige med varierande trädlängder.

Goda utsikter

Sammanfattningsvis kan sägas att vi tycks ha hittat den berömda och eftersträfvansvärda nischen för vår lilla, smidiga maskin. I länder som värnar om och värdesätter sin skog tycks den vara mycket gångbar och exportutsikterna för 1984 ser goda ut.

LN



Marken är mycket mjuk och bara Bruunetter släpps fram när det ser ut så här.

Människan i centrum på ny engrepps- skördare

Vad är det som är bra med denna maskin? Jo, som alltid på ÖSA-maskiner har man satt människan i händelsernas centrum. Dvs maskinen är anpassad för människan och inte tvärtom vilket stundom tycks vara fallet i den här branschen.

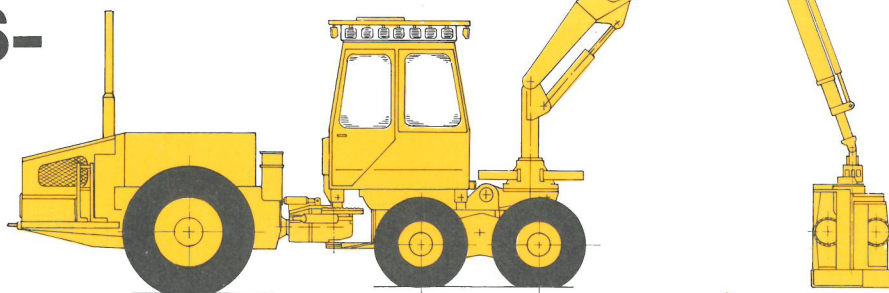
Uppbyggnad

Som figurerna visar, är ÖSAs nya engreppsskördare/processor uppbyggd på 706/250ans chassi som har kort kort hjulbas. Hytten är flyttad till vagndelen och kranen, nya ÖSA 374, är monterad på en tiltplatta. Kranen har kort lyftarm, 3,44 m och fast vipp. I vipparmsänden sitter en gripprocessor. I kombination med gripskördare har kranen ett dubbelteleskop som ger 7,9 m räckvidd.

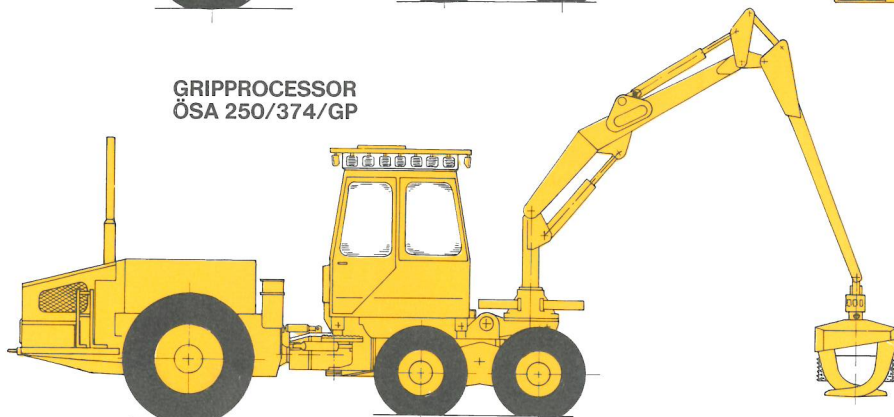
Fördelarna

Genom ökat oljeflöde till arbetshydrauliken möjliggörs samtidig kran- och processorkörning. Med förarens placering nära kranen, erhålles en utmärkt översikt, såväl bakom maskinen som in i beståndet. Detta ger en snabb och skonsam intagning och upparbetning av träd. Förarkomforten är utmärkt inom hela arbetsområdet. Engreppsskördaren/processor är i väsentliga delar uppbyggd på tidigare utprovade och tillförlitliga standardkomponenter. Den har dessutom lågt marktryck och tar sig smidigt och skonsamt fram genom att fram- och bakdel "spårar" perfekt. Med andra ord, en väl genomtänkt och omsorgsfullt tillverkad produkt som ger hög prestation och driftsäkerhet.

GRIPSKÖRDARE
ÖSA 250/374/GS



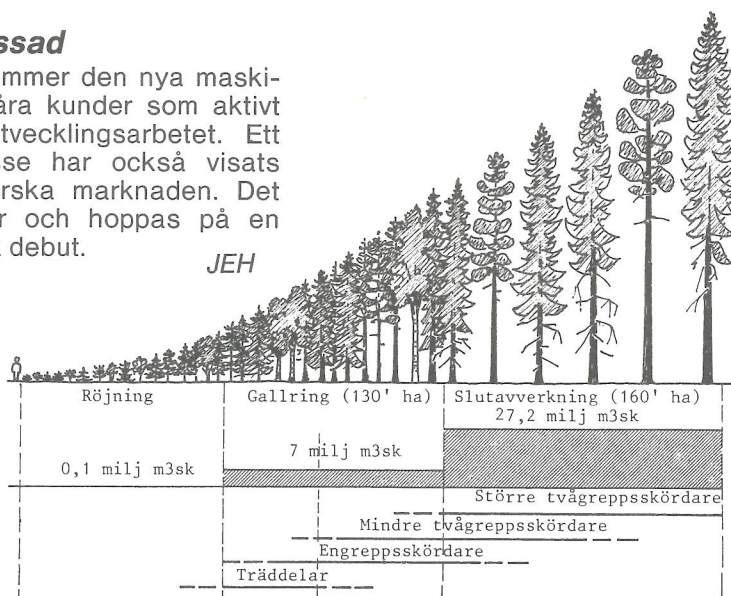
GRIPPROCESSOR
ÖSA 250/374/GP



Kundanpassad

Inom kort kommer den nya maskinen ut till våra kunder som aktivt deltagit i utvecklingsarbetet. Ett starkt intresse har också visats från den norska marknaden. Det tackar vi för och hoppas på en framgångsrik debut.

JEH



Årlig åtgärdsareal och avverkningskvantitet i storskogsbruket enligt enkät 1983 samt dominerande avverkningsmetod i slutet av 1980-talet. En volym på 3 milj m³f träd- delar tillkommer successivt mot slutet av decenniet, i huvudsak i gallring. (Jan Sondell, Skogsarbeten).



SYSTEM

ISSN 0349-912X

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

Nästa utgåva:
JUNI 1984

Region- och distriktskontor:
Älvsbyn, tel. 0929-700 97
Umeå, tel. 090-11 58 50
Ömsköldsvik, tel. 0660-106 60
Östersund, tel. 063-215 27
Sundsvall, tel. 060-12 99 61
Alfta, 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