

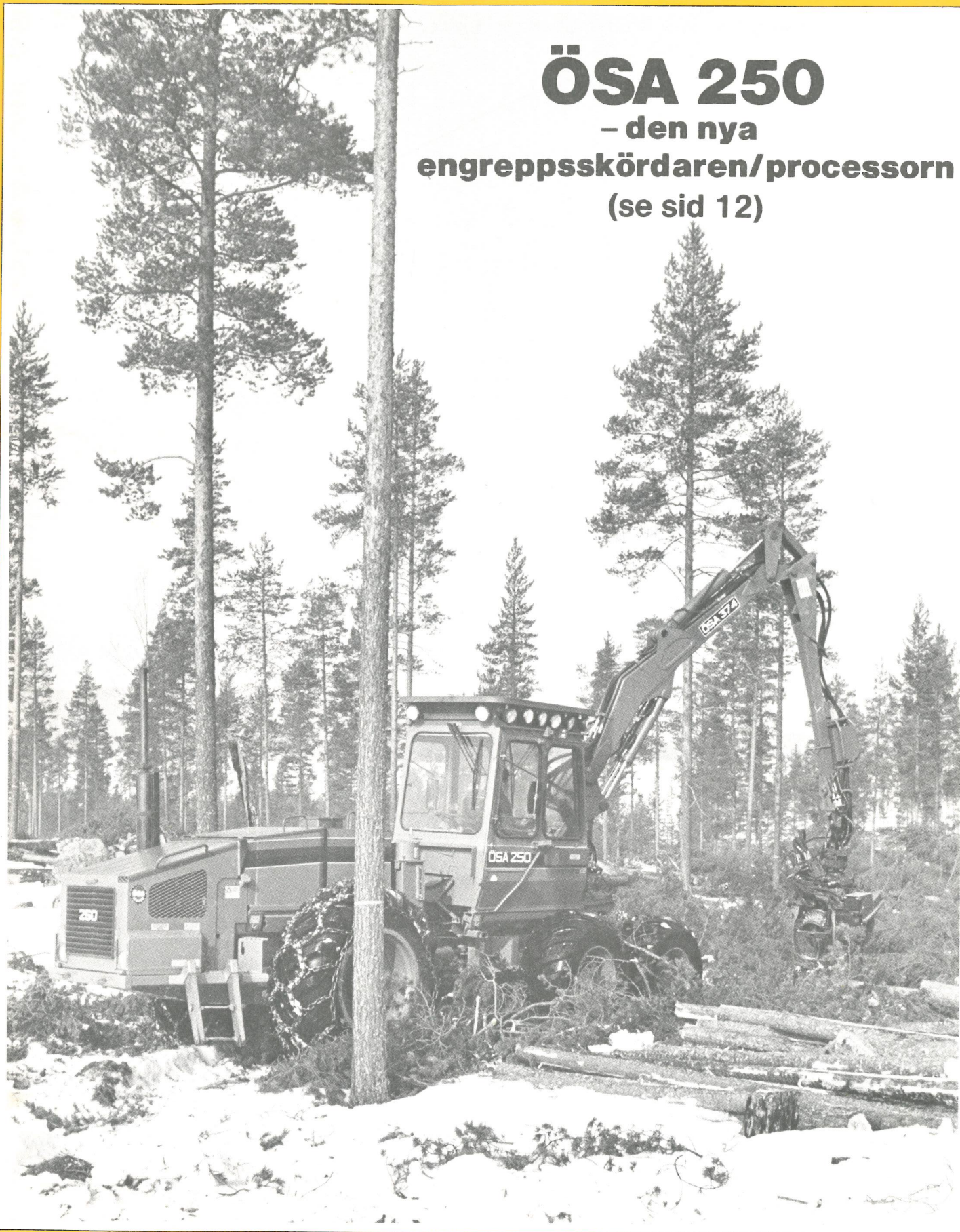


# SYSTEM

Information utgiven av ÖSA AB

Nr 2 Årgång 9 Maj 1984

## ÖSA 250 – den nya engreppsskördaren/processorn (se sid 12)



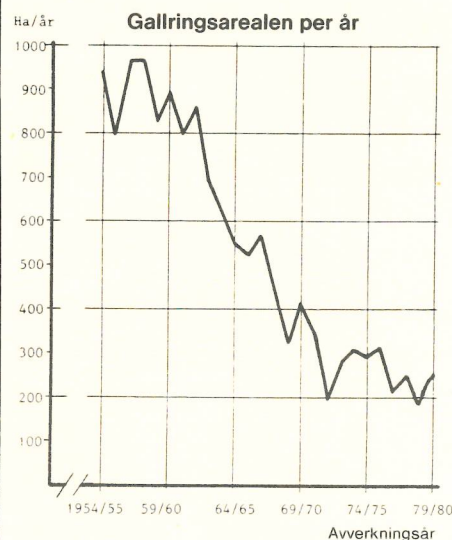
# Varför gallrar man?

*I skogsländer som Sovjet, Kanada och USA gallrar man inte så intensivt som vi gör i Sverige. Gallringen tillhör det intensiva skogsbruket.*

*Om man undantar vissa ytterlighetsfall kan man inte räkna med att öka skogsproduktionen genom gallring. Ja, varför gallrar man då? En mycket viktig uppgift är att tillvarata virke så att det inte förfärs genom självgallring. Andra fördelar med gallring är att man får bättre kvalitet och grövre dimensioner på det kvarvarande beståndet vilket gör att man snabbare kan nå ett högre värde.*

## Gallringens omfattning

Sedan mitten av 1950-talet har gallringsarealen minskat från ca 850 000 ha/år till ca 300 000 ha idag.



Under 1950- och 1960-talet slutavverkades och planterades stora arealer som idag är i behov av gallring. Dagens gallringsareal är betydligt mindre än det gallringsbehov som föreligger. Enligt uppskattning skulle behovet uppgå till ungefärligen den dubbla arealen.

## Dagens gallringsbestånd

Cirka hälften av gallringsskogen skall gallras för första gången och dessa förstagallringar beräknas öka kraftigt under 1980-talet.

Förstagallringsskogen karakteriseras av en hög andel klena stammar samt en hög andel lövskog – ca 40 % av gallringsuttaget. Det har inneburit att det varit svårt att utföra förstagallringarna med god ekonomi. Många gånger har skogsägaren fått betrakta förstagallringen som en investering för framtiden.

## Gallringsteknik

Under de senaste åren har vi haft en snabb utveckling av gallringstekniken. Drivkrafterna för denna

utveckling har varit flera och här kan nämnas bl.a. lägre avverkningskostnad och mindre skador på det kvarstående beståndet.

För att öka avståndet mellan stickvägarna började man använda vinschning av träd eller virke fram till stickvägen. Men vinschningen gav mer skador än man räknat med och dessutom blev den mycket dyrbar. Man har därför i stor utsträckning övergått till att använda långa kranar, med en räckvidd på

ca 9 – 10 meter, monterade på skotare eller processor. Med rätt fällningsmetod kan man på så sätt uppnå ett stickvägsavstånd på ca 30 meter.

För att minska markskadorna har man i stor utsträckning övergått till mindre skotare eller skotare utrustade med breda hjul eller framhjulsboggi. Bruunett Mini och ÖSA 250 tillhör den nya generationen gallringsskotare.

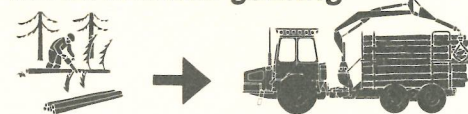
## Dagens gallringsmetoder

Enligt en grov bedömning avverkas idag ca 50 – 60 % av gallringsvolymen med motormanuella metoder. I ca 35 – 40 % har man mekaniserat kvistningen och i ca 5 % har man gallrat enligt trädelsmetoden.

Av de mekaniserade metoderna är gallringsprocessor och grippro-

## Några gallringssystem

### Motormanuell gallring



### Tvågreppsprocessor



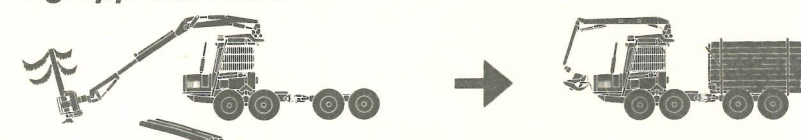
### Engreppsprocessor



### Gallringsskördare



### Engreppsskördare



### Trädelsgallring



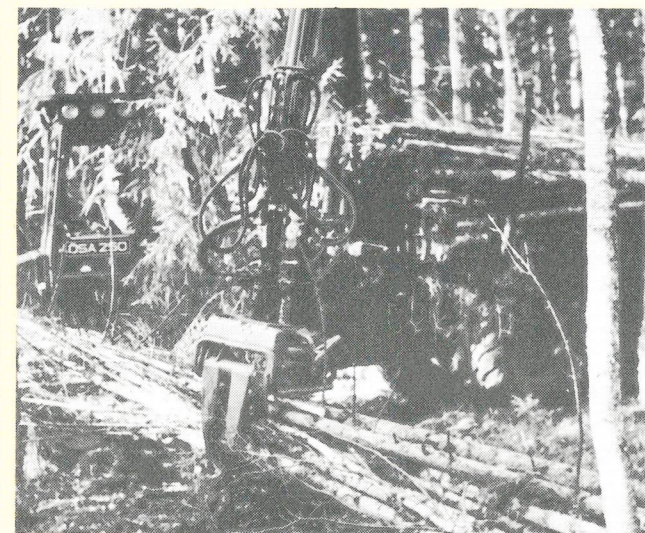
cessor lämpliga i de äldre gallringsskogarna. Här torde det knappast föreligga några större problem att uppnå en hygglig ekonomi på avverkningen. Fällningen utförs huvudsakligen motormanuellt. I viss utsträckning kommer dock de mindre skördarna såsom ÖSA 706/250 till användning.

I förstagallringarna har ekonomin länge varit bekymmersam. De många oröjda ungskogarna kommer knappast att minska problemet i framtiden. För att sänka avverkningskostnaden och samtidigt utnyttja en större del av trädets industriråvara eller energiråvara har trädelsmetoden utvecklats. Trädellarna buntkvistas vid industri eller vid terminal. Terrängtransporten av trädellarna utförs av skotare försedd med gripsåg. ÖSA 250 har blivit marknadens populäraste trädelssskotare. Av andra mekaniserade metoder i förstagallring som är av intresse märks stickvägsgående gripskördare och beståndsgående gallringsskördare.

## Hur blir utvecklingen de närmaste åren?

Den motormanuella metoden kommer att minska. Delmekaniserade gallringsmetoder med gripprocessor eller konventionell processor kommer att fortsätta. Gripprocessorn kommer i första hand att ta de medelgrova gallringsskogarna medan den konventionella gallringsprocessorn i första hand kommer att användas i de grövre gallringarna.

I förstagallringarna kommer troligen gripskördaren att användas i större utsträckning. Men även trädelsmetoden kan förväntas öka något.



ÖSA 250 trädelssskotare med tiltbar kran och komprimeringsbankar för hög lastkapacitet.



Bruunett mini med SP21 engreppsskördare är en smidig och lönsam gallringsmaskin. Efter montering av bankar och gripare sköter samma maskin uttransporten av virket.



706/250 kombiprocessor är effektiv i gallring. Har resurser för klenare slutavverkningar.

Under de närmaste åren kommer med all säkerhet nya utrustningar och maskiner som underlättar gallringens mekanisering. Rauma-Repolas skogsmaskinrupp står

idag väl rustad att erbjuda intressanta gallringssystem och kommer i framtiden med intressanta nyheter.

TSu



ÖSA 250 engreppsprocessor med hytten flyttad till vagn delen. Kranen, monterad på tiltplatta och placerad nära föraren.

# PEDERSÉN OCH SÖNER: skogsmaskinentreprenörer

*När SYSTEM beslöt att göra ett besök hos någon gallringsspecialist, föll valet på Pedersén och Söner. Företaget har sitt arbetsområde i Småland, södra Halland och norra Skåne. Här bedrivs ju den "rik-tiga" gallringen, enligt Skogsarbeten.*

Företaget ägs av Einar Pedersén tillsammans med sönerna Lars och Bo. För tillfället är det 24 anställda.

Maskinparken är stor, 10–12 maskiner i drift, allt från miniskotare till slutavverkningsskördare.

## Udda avverkningar

En viss inriktning mot udda avverkningar har drivits. Avverkning på öar är en specialitet och för detta har man utvecklat både maskiner och metoder.

Förstagallringar är en annan avverkningsnisch man satsat på. Även här har man drivit på utvecklingen, bl a genom idégivningen till SP21 engreppsskördaren (se annan artikel i detta nummer av SYSTEM).

*Varför udda avverkningar? frågar vi Lars Pedersén.*

– Dels är det intressant att lösa problem inom nya områden och samtidigt är nog konkurrensen mindre där, svarar Lars. Problem är stimulerande när de kommer vid rätt tidpunkt, fortsätter han.

## Kvalitet

– Vår verksamhet bygger på kvalitet i allt arbete vi utför. Tyvärr ser många uppdragsgivare enbart till avverkningskostnaden. Nu när en viss överetablering finns, kan priserna pressas och arbetskvaliteten sjunker.

– Vi kan inte tänka oss att sänka kvaliteten på utfört arbete vare sig det gäller slutavverkning eller gallring. Apterling är viktigt, arbete inriktat enbart på kvantitet ger förmodligen stora förluster i virkesutbytet.

– I gallring får skadorna i beståndet enorma konsekvenser. Inte kan vi lämna ett sådant arbete efter oss, då är vi snart slut som entreprenörer, anser Lars.

## Kombination manuellt och maskinellt

För att nå hög kvalitet vid gallring har man kommit fram till följande

lagsammansättning. En SP21 med två förare vilka avlöser varandra mellan fällning/uppmärkning och skördarkörning samt en skotare.



Förstagallring på Hallandsåsen. Skillnaden är som synes stor mellan gallrat och ogallrat.



Lars Pedersén går igenom ännu ett välgallrat bestånd, utan skador, utfört av hans motiverade personal.

## Varför en man på marken?

– Planeringen är viktig, mannen på marken väljer rätt träd, vilket blir biologiskt riktigare och går snabbare än om skördarföraren gör det. Dessutom faller han "mellanzonnen". Vi färgmärker eller "sågstämplar" de träd som skördaren skall avverka, förklarar Lars.

## Bygger på ansvar i alla led

– När ett företag blir så stort som vårt, bygger hela framgången på ansvar i alla led. Skördarförarna i slutavverkning kan aptering och de måste hela tiden ha möjligheter att vidareutveckla sig i detta. "Gubbarna" som arbetar med gallring kan gallra på rätt sätt. De vet vad trädskador får för följder, vad trädavstånd, stickvägsbredd och stickvägsavstånd har för praktisk betydelse för beståndets utveckling.

– All planering utför de själva, de får förklarat var nästa avverkning ligger, resten sköter de själva, säger Lars Pedersén.

## Optimist inför framtiden

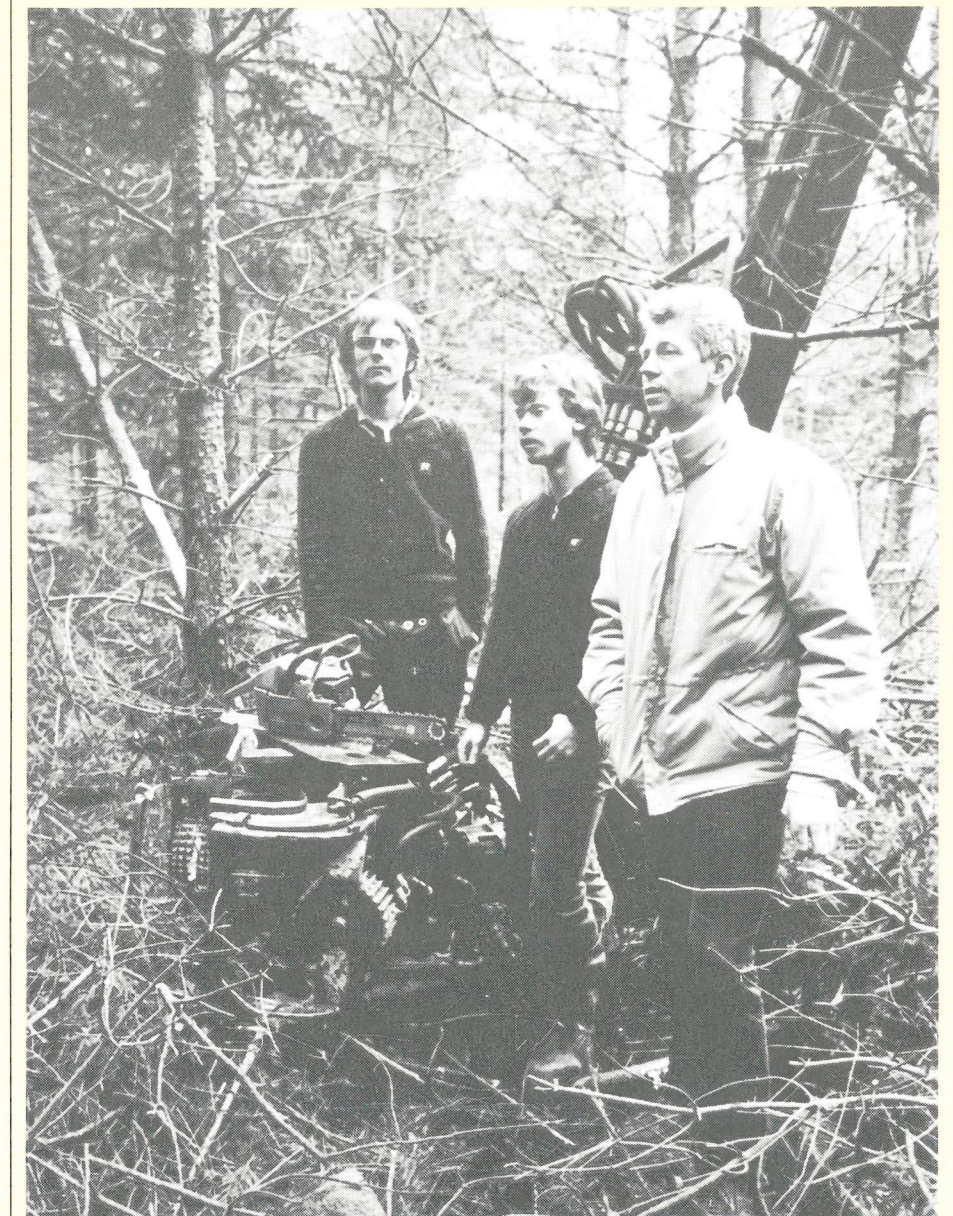
Arbete i gallringar ökar hela tiden, så risken att bli arbetslös i framtiden är liten. De flesta bestånd som gallras är 20–25 år. Det yngsta beståndet som man gallrat var 13 år. Arbetet i gallring ger en stor tillfredsställelse, det blir "snyggt" efteråt.

Lars är mycket optimistisk inför framtiden. Det enda som irriterar just nu är ersättningen för skotarkörningen, där smärtgränsen nu definitivt är nådd. – Det går ej att köra för dagens priser, avslutar Lars.

LGJ

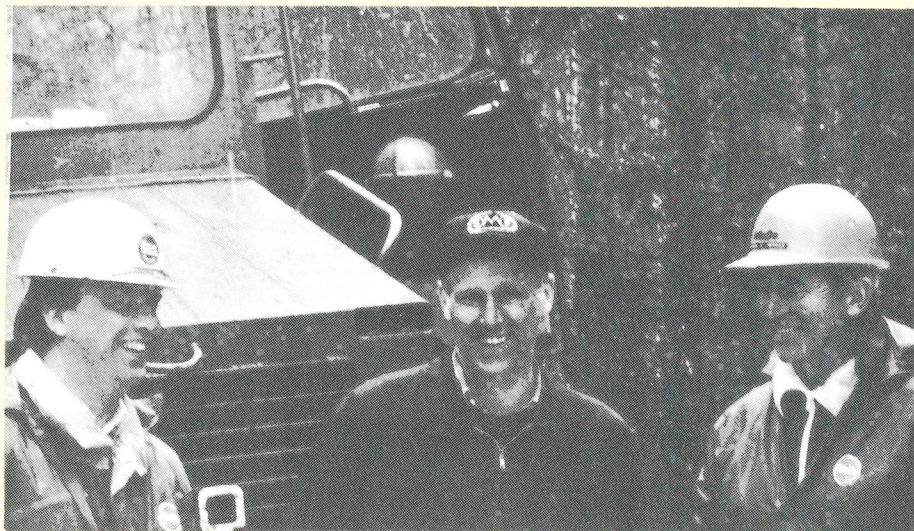


SP21 är smidig och ger därför få skador om föraren har ansvar.



Två unga yrkesskickliga, skogsbruksskoleutbildade gallrare, Max Lundgren och Peter Pedersén tillsammans med Lars Pedersén.

# Fem ÖSA 250 träddelsskotare gallrar Modoskogen



– Jomenvisst fungerar 250-skotaren bra, konstaterar glatt maskinägaren Gösta Byström, Nils A Hedman, MoDo och Benny Sondell, ÖSA.

**Tjänar man egentligen något på att gallra? Ja, eftersom detta stora komplex belyses närmare på sidorna 2 och 3 i denna tidsskrift så nöjer vi oss med att så här inledningsvis konstatera, att gallringarnas ekonomi och ekologiska fördelar torde blivit mer klarlagda. En fortsatt strävan att öka mekaniseringsgraden är emellertid ofrånkomlig med tanke på kostnadsutvecklingen och hälsorisker vid motormanuella avverkningsmetoder.**

## Träddelar modellen

På MoDos Örnsköldsviksförvaltning satsar man sedan ett par år tillbaka alltmer på träddelshantering i sina gallringsbestånd. Vilket bl a beror på minskad råvarutillgång samtidigt med ett ökande intresse för att använda skogsråvaran som bränsle.

Nils A Hedman, skogsteknisk chef, berättar vid SYSTEMs besök:

– Vi började tidigt intressera oss för hur vi på bästa sätt skulle kunna ta tillvara så mycket som möjligt av träden och redan i slutet på 60-talet körde vi hela stammar till industrin. Av flera orsaker, bl a olyckstendenser vid vägtransporterna, slutade vi med detta och numera tar vi ut hela träd såväl i gallring som i klena slutavverkningar genom den på senare år så populära träddelsmetoden. Först år 1982 körde vi igång på allvar då vi byggde Dombäcksterminalen, en högmodern flisningsanläggning med en årskapacitet på 100 000 kubikmeter bränsleflis och cellulosaflis. Maskinparken som försörjer den med råvara är fem

8-hjulsdrivna träddelsskotare ÖSA 250 med 11 meters långkran och gripsåg, fyra specialbyggda lastbilar för transport av träddelar och flis och dessutom två hjullastare för in- och utmatning vid terminalen. Såväl i skogen som i Dombäck kör man 2-skift.

## Första ÖSA-traktorn 1961!

En halvmil nordväst om Björna som ligger efter väg 352 mellan Örnsköldsvik och Fredrika träffade vi i en förstagallring föraren och 250-ägaren Gösta Byström. Han har kört virke i hela sitt liv åt MoDo. Började köra häst efter slutad skolgång och redan 1961 blev han anförtrord sin första skogstraktor, en Fiat OM50. Sedan blev det trekvartsbandare, Stalon, Stornallar, Tegsfordar.

– Stornallen var ju en väldigt bra maskin på den tiden men ojoj, vilken skillnad på förarkomforten jämfört med den här 250-skotaren, säger Gösta som numera är något av veteran i MoDos maskinägarkår. Han r. Han började köra träddelar då Dombäckprojektet startade och har nu en anställd avbytare.

## Så här går det till!

Sedan huggarna – vanligtvis 2 – 3 man för varje skotare – fällt träden och om timmerdel finnes, även kvistat och avskilt denna, kommer Gösta med 250-skotaren som kappar, lastar och kör ut träddelarna till avlägget.

– Hittills har min maskin gått utan större anmärkning, men jag tror nog att kapaciteten inte skulle bli lidande på en något kortare kran på ca 9,5 meter. Man skulle ändå få ett fullt godtagbart stickvägsavstånd på 25 – 30 meter. Därtill stabilare och smidigare kranföring, mindre trädskador och snabbare lastning då man ibland kör sortiment i slutavverkningar. Men det här är väl egentligen dina funderingar Nisse, säger Gösta till sin chef som nickar instämmande. (SYSTEM fick senare veta att kortare kranlängder börjat införas).

## Lastbilstransporten

Specialbyggda lastbilar med sidotipp kör träddelsvirket till Dombäcksterminalen där det snabbt tippas av varefter en lastmaskin matar in det i kvistningstrumman. I praktiken kan sedan samma bil få lass med flis till industrin eller värmeverket. Om lastbilen saknar sidotipp, sker både avlastning från den och ilastning i kvistningstrumman med hjälp av den gaffelförsedda lastmaskinen.



– Jag har kört virke åt MoDo i 50 år, säger åkare Emil Lindström, 72. Började med häst 1934, har nu 5 lastbilar, 5 lastmaskiner, 11 anställda. Lägga av, neej inte när man är frisk och har så bra arbetsgivare!

## Dombäcksterminalen

Flisningsanläggningen som ligger i närheten av Husums fabriker, har byggts av KMW-Mekan i Örnsköldsvik. Nyckelmaskinen i systemet är kvistningstrumman som separerar cellulosaveden och bränslet. Trumman upparbetar i första hand okvistade träd och hyggesrester men den kan också användas i kombination med en vanlig barkningstrumma och möjliggör då användning av både rundved och okvistade stockar som råvara. Genom en effektiv separering av föroreningar fås slutprodukter av hög kvalitet.

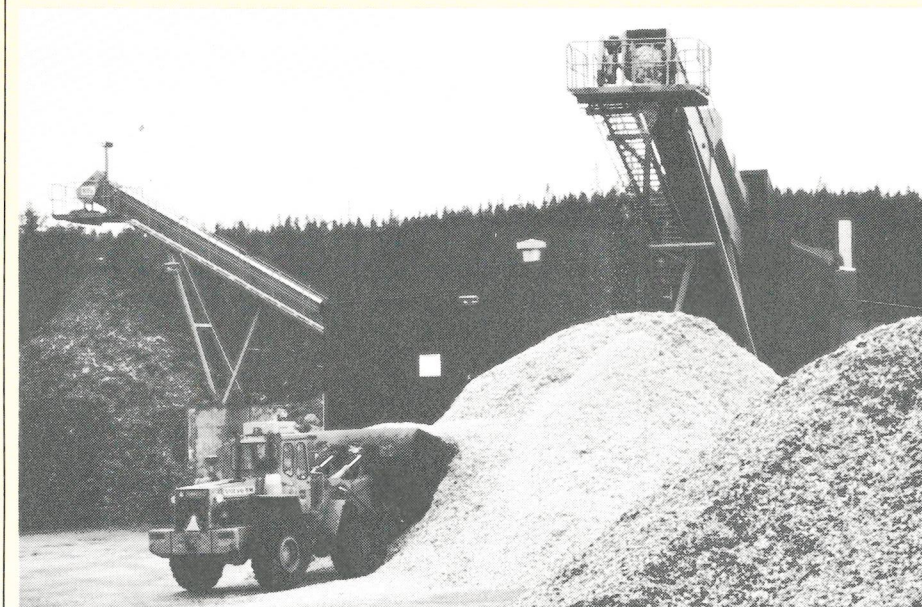


Här lastas träddelarna in i kvistningstrumman...

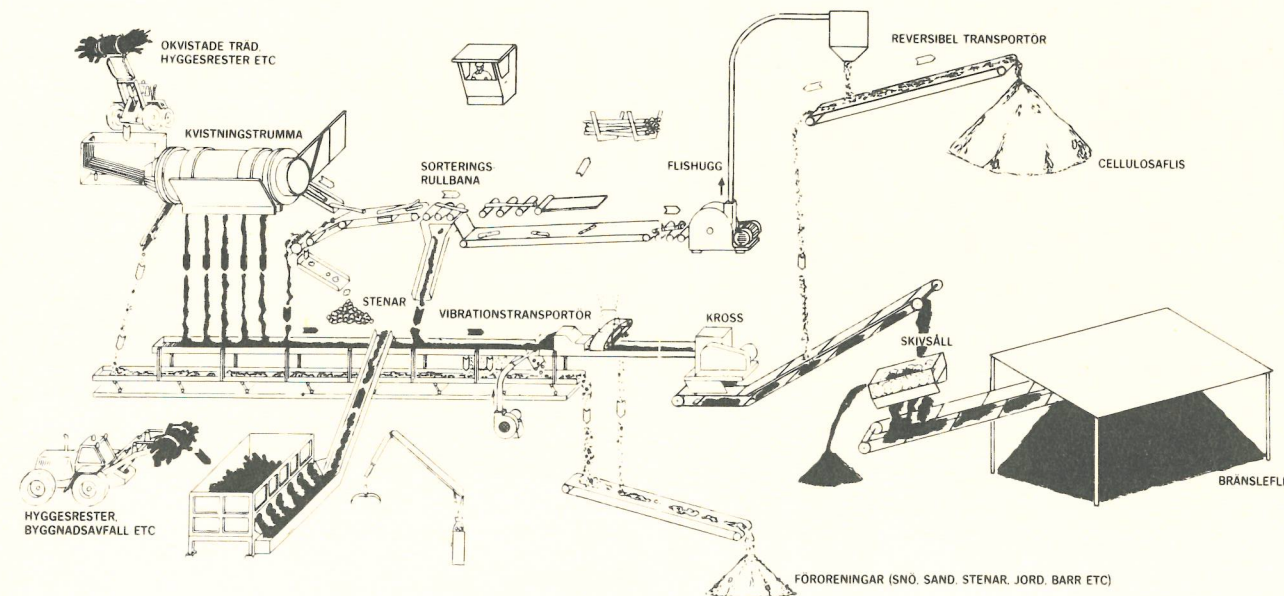
## Gallringsuttagen ökar

– Ja, glädjande nog för tillgång på träddelar ser det ut som vi kan fortsätta att öka våra gallringsuttag, säger avslutningsvis Nils A Hedman. År 1982 utgjorde andelen gallringsvirke 10 % av den totala avverkningen som f n är 1,5 miljoner kubikmeter. 1983 blev det 12 % gallringsvirke och i år beräknar vi att få en motsvarande ökning. Totalt förbrukar MoDo-koncernen 3,8 miljoner kubikmeter. Mellanskillnaden köps från skogsägareföreningar samt enskilda skogsägare och från Ryssland importeras en icke ringa del björk-massaved.

AN



... och här kommer bränsle- och cellulosflis ut i skilda högar.



Denna skiss visar händelseförloppet vid Dombäcksterminalen.

# RYDAHOLMS TRÄFÖRÄDLING AB

**SYSTEM har under våren gjort ett besök hos ett typiskt smålandsföretag, Rydaholms Träförädling AB, som ligger ca 3 mil söder om Värnamo. Det ägs av grundaren Martin Israelsson med söner Paul, ansvarar för kontor och virkesförsäljning, Göran, sågverkschef och Bengt, skogsdrift, virkesinköp, rotposter m m.**

## Nybyggd såg

Sågen har renoverats och flyttats under det senaste året. Ägarna har själva byggt upp sågverksmaskinerna och sågverket efter egna "huvuden". Detta för att de på bästa sätt skall passa in i deras produktion.

Produktionen i sågverket sköts av 2-3 man. Totalt sysselsätts 15-20 man i rörelsen. I vilket ett hyvleri och ett beställningssnickeri ingår.

## Snabba leveranser

Snabba leveranser är en specialitet för Rydaholms Trä. Därför är verksamheten anpassad till snabba omkastningar i produktionen. Även att hela tiden vara lyhörd för marknadens skiftande krav anser man vara mycket viktigt.

Exporten, till vilken stor del av produktionen går, kräver också ofta specialpostning och därtill mycket snabbt.

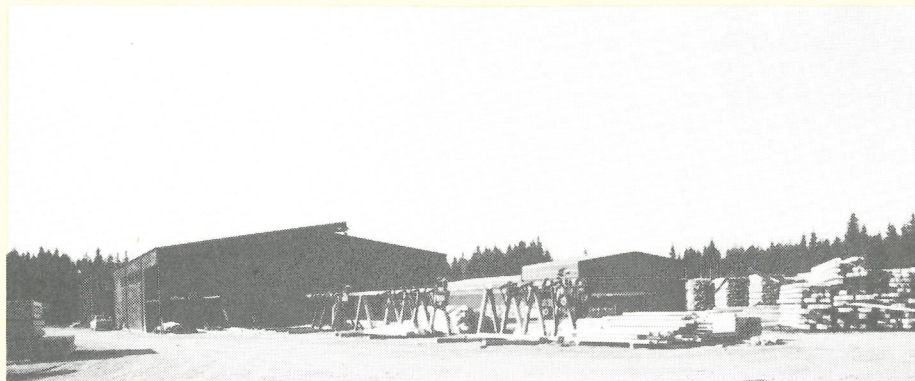
Det är inte ovanligt att köparen, som ofta finns i Mellaneuropa, kräver posten levererad till sig inom några dagar.

## Specialsortiment

Specialsortiment är en annan nisch som företaget inriktat sig på. Det krävs att man driver detta hårt och har hela organisationen med sig när de snabba kraven kommer. Ett brett specialsortiment i små kvantiteter och snabba leveranser är Rydaholms Träförädlings stora nisch.

## Skogen runt sågverket

Först som sist skall sägas att vi blev mycket imponerade av sågverket. På vår fråga hur virkesfångsten fungerade ute i skogen, svarar driftchefen Bernt Martinsson så här:



Sågverket är rationellt uppbyggt efter ägarnas egna idéer.



ÖSA 706/250 skördaren är en stark och viktig länk i sågverkets snabba leveranser.

– Man får inte vara främmande för att rycka in där man som bäst behövs. Vi får ju tex allt vårt virke inom 1,5 mils radie från sågverket. Detta underlättar mycket, bl a känner personalen i skogen till alla byar och vägar inom området vilket förenklar all ordergivning och förflyttning.

## Avverkning i egen regi

– All avverkning sker i egen regi, fortsätter Bernt, detta för att vi snabbt skall ha möjligheter till ändringar på sortimentuttaget i skogen. Vi ändrar uttaget praktiskt taget dagligen.

I företagets egen avverkningsorganisation ingår en skördare, en skotare och en traktor för vägtransport. Med denna maskinpark klaras hela årsavverkningen på ca 30 000 m³sk.

Medelavverkningen ligger på ca 300 m³sk. Detta kräver mycket förflyttningar och skördaren är då perfekt då den inte kräver alltför mycket förplanering.

## ÖSA 706/250 skördare

På krokiga smålandsvägar tog vi oss ut till avverkningen. Här träffade vi de båda förarna på skördaren, Anders Svensson och Dan Eriksson.

Skördaren ÖSA 706/250 levererades vid årsskiftet 1983/84. Anders och Dan börjar nu känna till maskinens egenskaper och är nöjda med den.

– Den hydrostatiska driften är fin, säger Anders. Längdmätningen med ATÖ har efter en tids intrimning gett ett överraskande bra resultat. Fortsätter det så här är vi helt nöjda med resultatet, säger Bernt.

## Apteringsspecialister

Måttbandet kommer fram och vi kollar hur längdmätningen på skördaren "håller måttet". Jo, det är mycket bra till och med.

Snart diskuteras några stockar mycket ingående. Det hörs på diskussionen att här har man med specialister att göra. Framför allt vet man vad sågutfallet skall bli av de olika timmerstockarna.

De klena diametrarna ger tydligen alternativa apteringsmöjligheter och efter en stunds resonemang bestämmer man sig för att föraren gjort riktigt även denna gång.

– Vi går ned till 9 cm i minidiameter vid timmeruttag, då blir det inte mycket över till massaved, säger Bernt och menar att Anders och Dans apteringskunskaper är mycket viktiga när de snabbt kastar om i sin produktion och tar ut mycket udda sortiment.

På vår fråga om tio förvalslängder för timmer räcker, svarar Bernt: – Egentligen inte, vi behöver minst 20 stycken. Nu kör vi udda längder mot display.

## En ekonomichefs dröm

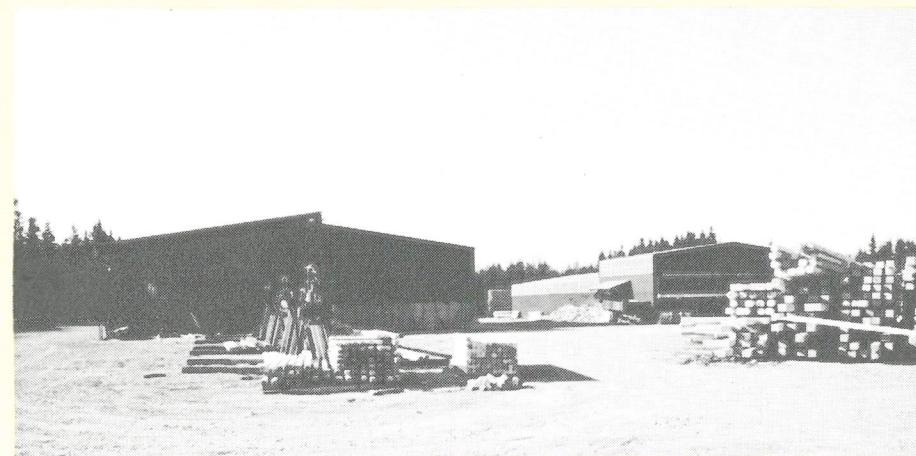
Ryдахolms Träförädling AB kör med korta lager. Timmerlagret är inte större än en, två dagars produktion. Här binds inte kapital i onödan och räntekostnaderna blir föredömligt låga.

Rotposterna måste dock köpas när de bjuds ut, ofta på hösten och vintern.

Lagret av sågad vara försöker man också hålla lågt och det syns på brädgården, som inte är stor.

SYSTEM var mycket imponerad av vad man sett och hört under dagen. Detta gör att vi tror på Skogssverige även i framtiden.

LGJ



Specialsortiment, här sparrar, är företagets styrka.



Anders Svensson, Bernt Martinsson och Dan Eriksson konstaterar med nöjda leenden att ÖSA 706/250 motsvarar deras krav.



Anders, Dan och Bernt kollar upp några stockar. ÖSA 706/250 med ATÖ ger ett bra resultat.

# Litet företag med stort kunnande: SP-MASKINER I LJUNGBY

**SP-Maskiner är ett litet skogsmaskinföretag i Lillarp, 1 mil utanför Ljungby. En av delägarna, Ingemar Sandahl, startade företaget 1980 med målsättningen att bli en bra skogsmaskinreparatör. Idag har företaget två anställda.**

Reparationerna av skogsmaskiner gick bra, bl a svarade man för skogsentreprenörfirman Pedersén & Söners maskinpark. I detta företag finns den andre delägaren, Lars Pedersén. Sandahls och Pederséns samarbete ledde snabbt fram till SP21 engreppsskördaren.

Då SP-maskiner nu börjar bli ett hett respekterat namn i hela Skogssverige, beslöt SYSTEM att göra ett hembesök.

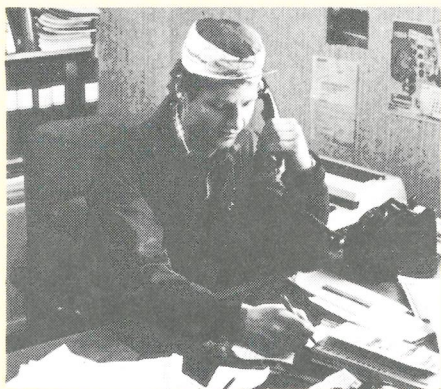
## Renovering av begagnade skotare

Till de första gallringsskördarna valdes begagnade skotare som basmaskiner. I samband med försäljningen av SP21-skördaren helrenoverade och byggde SP-Maskiner om skotarna efter tekniska krav och kundönskemål. Bl a kom kraven på ombyggnad till en kortare basmaskin för ökad smidighet.

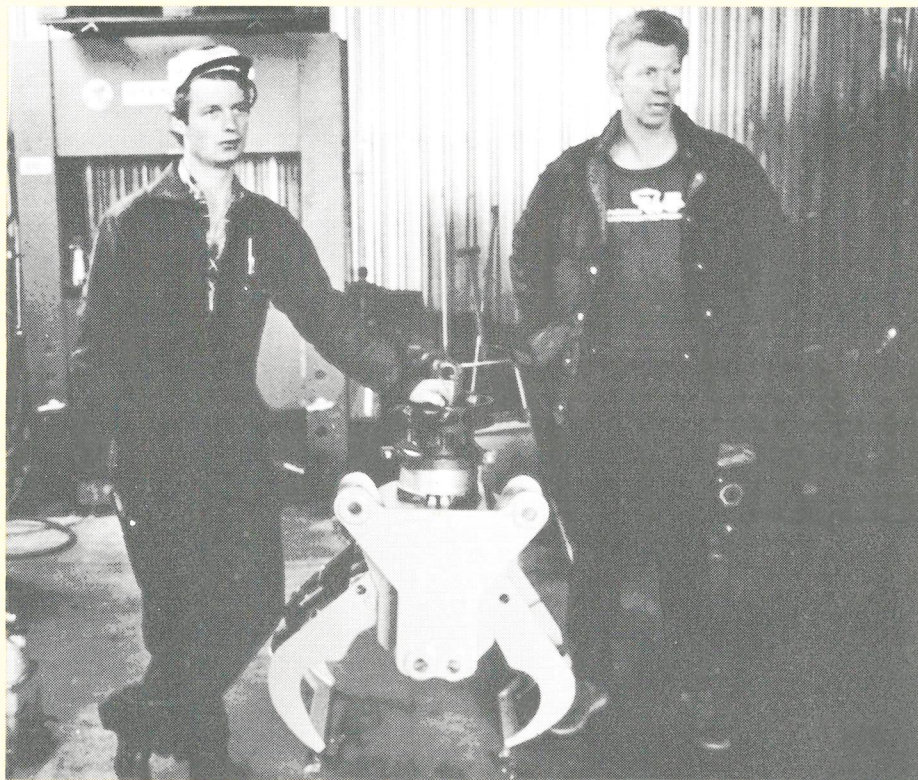
Detaljttillverkningen av SP21an är till större delen utlagd på lego-tillverkning. Trots detta har arbetsmängden ökat så idag funderar man på en utbyggnad av de befintliga lokalerna.

## SP21 engreppsskördaren

SP21-aggregatet växte fram ur de problem som Pederséns upplevde vid gallringen av de sydsvenska "granåkrarna". Litet i omfång, lätt, smidigt och stabilt upphängt var huvudkraven som måste uppfyllas.



Ingemar Sandahl diskuterar nya affärs- och tillverkningsobjekt med någon intresserad gallringsentreprenör.



Ägarna Ingemar Sandahl och Lars Pedersén med "skötebarnet" SP21-aggregatet mellan sig.

Klipp var ganska självklart med den underväxt och övrig bräte som finns i en tät plantering.

Utveckling och konstruktion gick snabbt och redan 1981 var det första aggregatet i drift. Resultatet var positivt och intresset var väckt.

## Nya basmaskiner

Från början monterades alltså SP21 enbart på helrenoverade skotare.

*Varför inte nya basmaskiner?*

*Typ Mini 678 eller ÖSA 250.*

– Jo, idag finns det SP21or även på nya basmaskiner ute i arbete,

säger Ingemar Sandahl och dessa går naturligtvis mycket bra.

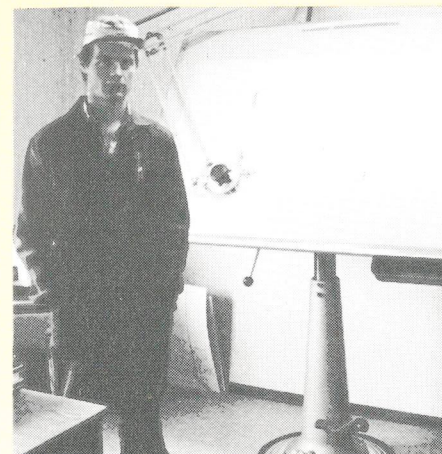
Vid SYSTEMs besök provkördes en ÖSA 250 skotare med demonterad lastgrind, bankar och rambakdel. Kranen ÖSA 373 med Marttiini utskjut ger en räckvidd på hela 11 m.

Med denna räckvidd kan den manuella fällningsandelen minskas under förutsättning att man nöjer sig med ett stickvägsavstånd på ca 25 m.

Maskinen tror man skall passa mycket bra där snöförhållandena stör gallringen under vintern. ÖSA



Den lilla verkstaden med de stora och snabba utvecklingsresurserna.



Ritbordet är till stor hjälp vid nykonstruktioner, säger Ingemar Sandahl.

250 kan snabbt på en dag byggas om till skotare igen och köras som sådan under några vintermånader.

SYSTEM undrar till slut om det finns nya grejer på gång. Ingemar och Lars skrattar och säger att intresset nu är väckt för utveckling av skogsmaskiner och brist på nya idéer saknas inte.

Det låter mycket spännande och vi önskar dessa skickliga utvecklare lycka till i den hårda konkurrensen.

LGJ



Nu finns det möjligheter att komma ut på ca 11 m med SP21 engreppsskördaren.



– Brunetter är bäst, säger Roger Gustafsson.

## Den sista 578-Brunetten gick till Västergötland

**En mycket framgångsrik skogsmaskinepok är slut. I och med att den 685:te skotaren Bruunett mini 578F lämnade verkstäderna i Filipstad i början av april ersätts den numera helt av efterföljaren 678F.**

Den lycklige mottagaren av den 685:te succémaskinen är entreprenör Roger Gustafsson, Vegby. Han kör åt Sydved och började 1976 med en Lill-Nalle. Tre år senare fick han sin första Bruunett som han blev så nöjd med att det nu fick bli ytterligare en.

– En helt idealisk maskin i den här terrängen, säger Roger. När så samarbetet med Bruun och nu ÖSA-folket är bra, ser jag rätt ljus på framtiden trots "sur-skogsmörkret" här i Sverige.

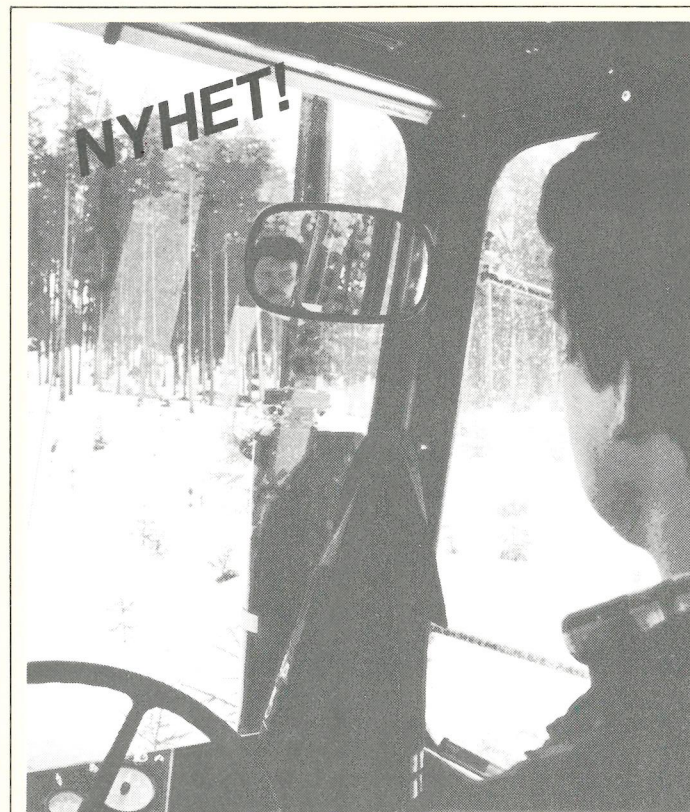
SYSTEM instämmer och hoppas att Roger får både lönsamhet och arbetsglädje i den sista 578:an. Och vem vet, kanske det blir en 678 när den tiden kommer?

GL

## Liten maskinförarfilosofi

Det finns dom som säger med lycklig min jag gör det i skogen med en Blondin. Själv tänker jag då att det kanske är rätt men nog vill jag göra't på mitt lilla sätt. Det går ju så smidigt, det går ju så lätt att göra't i skogen med en Bruunett.

Med hälsning från en som gör det med den 270:de Bruunetten!



## INVÄNDIG BACKSPEGEL

Vi har monterat en backspegel i högra främre hörnet på hytten. Föraren kan nu med en snabb blick i backspegeln se hur lasset rör sig i stället för att anstränga nacken och vrida på huvudet. En liten men viktig detalj i vår ständiga strävan att förbättra förarmiljön.

# 'Jag hör inte att motorn går'

De första proven utfördes hos Korsnäs-Marma på Bollnäs förvaltning, där maskinen justerades och trimmades. Nu är maskinen på Gävle förvaltning, där den körs i gallring.

– Jag kan köra ett helt skift utan att bli trött. För nu sitter jag så att jag ser vad jag gör utan att anstränga mig. Det fick jag göra när jag satt långt ifrån kranen, säger *Hans Boström* som har varit med om många steg i maskinutvecklingen under åren.

*Vad anser du om kranräckvidden (6,3 m)?*

– Kranräckvidden är precis vad som behövs. Och med hjälp av tilten kan jag öka räckvidden och ta "bakom" stående träd utan att orsaka skador. Kranen är verkligen smidig.

– Se så fint maskinen spårar och tar sig fram. Det är bara att köra på utan att tänka på motordelen. Den spårar exakt och förarmiljön är förträfflig. Jag sitter bekvämt över boggin i en tyst hytt. Jag hör inte ens att motorn går, fortsätter *Boström*.

*Vad önskar du mer?*

– Jag vill ha lås på det rejäla förvaringsutrymmet framför den stora bränsletanken, säger en nöjd *Hans Boström*.

*Hyttplaceringen?*

– Vår långa erfarenhet av engreppsprocessorer visar att hytten



– Jag ser och når dit jag vill. Till och med "bakom" stående träd. Ögonkontakt hela tiden, framhåller *Hans*.

*Denna kommentar fälldes spontant av provföraren i ÖSAs nya engreppsskördare/processor när han försökte starta motorn och den redan var igång.*



– Nu kör jag ett helt skift utan att tröttna, säger "testpiloten" *Hans Boström* till *Roland Larsson*.

är placerad på rätt ställe för bästa sikt och arbetsmiljö, säger sektorchef *Carl-Åke Wahlin*.

– Här sitter föraren på första parkett och förflyttar maskinen med ett lätt pedaltryck, säger instruktör *Östen Thoresson*.

*Hur ser resultatet ut efter maskinen?*

– Det ser bra ut, säger skogsmästare *Roland Larsson* när han inspekterar det gallrade beståndet. Den kvarstående skogen har mindre skador än vanligt. Föraren ser verkligen vad han gör.

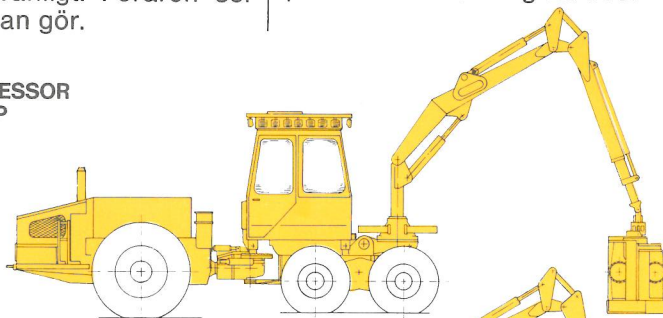
Förutom ÖSA 250/374/GP engreppsprocessor provar Gävle förvaltning ÖSA 706/250 skördare.

– Provet syftar till att utreda om vi kan lösa vårt maskinbehov med mesta möjliga standardisering. Det är klara fördelar i alla led; reservdelar, utbildning, felsökning m m, om så mycket som möjligt är lika. Detta är viktigt för att hålla totalkostnaden nere, säger *Roland* och fortsätter:

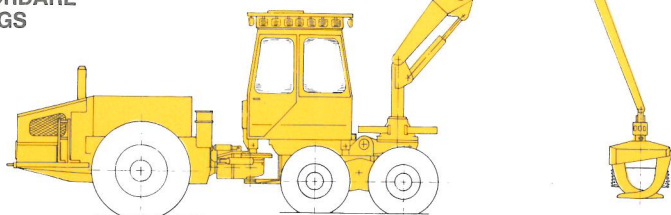
– Vilken bra framkomlighet 706/250 skördaren har. Det var en positiv överraskning för oss.

*JEH*

ENGREPPSPROCESSOR  
ÖSA 250/374/GP



ENGREPPSSKÖRDARE  
ÖSA 250/374/GS



**SYSTEM**

ISSN 0349-912X

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

Nästa utgåva:  
SEPTEMBER 1984

Region- och distriktskontor:

Älvsbyn, tel. 0929-700 97  
Umeå, tel. 090-11 58 50  
Örnsköldsvik, 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, vakant  
Växjö, tel. 0499-226 19