

ÖSA

SYSTEM

Nr 2 Årgång 14 Juni 1989



Satsning på eftermarknad

En väl fungerande eftermarknad är viktig för att nå bra maskinresultat. Väl medvetna om detta har vi på FMG ÖSA arbetat målinriktat för en förstärkt eftermarknad. Arbetet bedrivs kontinuerligt och det kan därför ibland behövas en påminnelse om vad som gjorts.

Tillgång till reservdelar

De strukturella förändringarna inom branschen har gett oss ansvar för många olika maskinmodeller. Det ställer stora krav på lagerhållning av reservdelar. För att verkligen ligga med rätta delar har tillsammans med kunder en klassning skett av driftsberoende delar. Målsättningen är att hålla ett hundraprocentigt lager av dessa delar. Ett drygt 30-tal reservdelslager finns hos servicelämnare runt om i landet. I samarbete stäms lagren kontinuerligt av för att innehålla rätta delar.

Jourttjänst kvällar och helger

Reservdelsavdelningen i Alfta har infört jouröppet såväl vardagkvällar som under helger. Delar kan beställas och levereras från tidig morgon till sen kväll vilken dag som helst under veckan.

Distributionen

av reservdelar förbättras fortlöpande. Bil, tåg och framförallt flyg ger möjligheter till snabba transporter. Till västra Dalarna och Värmland startas nu också upp en turbil fyra kvällar i veckan.

Frysta reservdelspriser

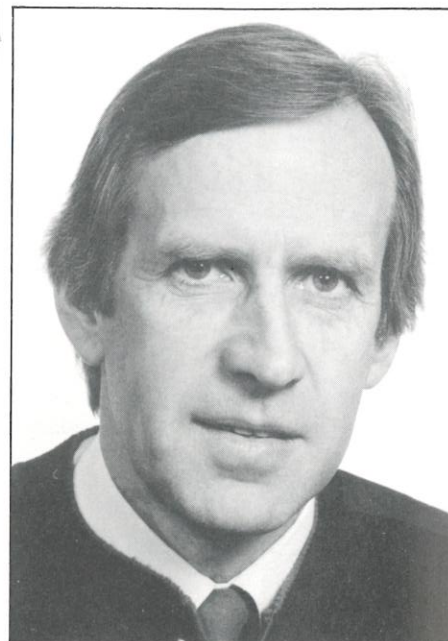
Reservdelspriserna höjdes senast i februari 1988 och kommer ej att höjas 1989. Alltså en nästan 2-årig period utan höjning. Samtidigt sker också på vissa delar en rejäl sänkning.

Utbildning

Att kunna sin maskin såväl tekniskt som metodmässigt är viktigt. Det har vi vetat länge på FMG ÖSA. Skolan byggdes redan på 70-talet och under årens lopp har många elever besökt Alfta. Utbildningen utvecklas kontinuerligt allt efter de förändrade behoven. Idag är t ex elektronik ett aktuellt ämne. Här sker nu en stor satsning på utbildning av vår servicepersonal.

Service

Det räcker inte med enbart en bra reservdelsförsörjning. En vital service-



organisation krävs också. Fältorganisationen förstärks och utbildas kontinuerligt i samarbete med våra servicelämnare. Satsningar görs också på centrala förstärkningar. Fler människor finns beredda att på olika sätt hjälpa och stötta såväl kunder som servicelämnare.

ALLT FÖR ATT NÅ ETT BRA MASKINRESULTAT!

Karl-Erik Jonsson
VD
FMG ÖSA AB

Ökad internationalisering kräver omorganisation inom FMG

För att bättre kunna styra och utveckla den stadigt ökade affärsverksamheten på de många utländska marknaderna planerar FMG ATT FÖRÄNDRA SIN ORGANISATION. Den totala världsmarknaden indelas i fem affärsområden efter marknadens struktur och grad av mekanisering i skogsbruket. Ett skäl för förändringen är också att kunna förstärka organisationen och bättre kunna möta det snabbt växande mekaniseringsbeho-

vet på många internationella marknader. Sverige, Norge och Danmark kommer att utgöra ett av affärsområdena. Basorganisation för detta område kommer att utgöras av FMG ÖSA, som idag säljer FMGs produkter på den svenska marknaden. Bolaget kommer att ha sitt säte i Alfta. Enheterna FMG ALFTA och FMG FILIPSTAD, som utgör FMGs svenska produktionsenheter kommer att operativt

inordnas under FMG ÖSA. Chef för affärsområdet blir Ulf Rilbe, som idag är VD för FMG FILIPSTAD. Rilbes stationering blir i Alfta. Ledningen för hela FMG, som idag är placerad i Alfta, kommer att söka en lokalisering i Stockholmsområdet. De som berörs av förflyttningen är fyra chefspersoner.

Alfta den 9 maj 1989
RAUMA-REPOLA FMG AB
Ove Eriksson

ÖSA
SYSTEM

Information utgiven av FMG ÖSA AB
ISSN 0349-912X

Ansvarig utgivare: Tage Sundqvist
Postadress: ÖSA-SYSTEM, Box 500
822 00 Alfta
Telefon: 0271-190 00
Planerad utgivning: 4 nummer/år
Tryck och layout: Nyströms, Bollnäs
Omslagsbild: 250 skotare med tredradig markberedare i "tuff" terräng.

PRESS STOPP

RAUMA-REPOLA blir världens största tillverkare av skogsmaskiner

RAUMA-REPOLA förvärvar över 95 % av aktierna i Timberjack Corporation i Nordamerika. Köpet gör RAUMA-REPOLA till världens ledande tillverkare av skogsmaskiner.

RAUMA-REPOLA har under den senaste 10-årsperioden investerat kraftigt i skogsmaskinsverksamheten. Företagets Forest Machine Group (FMG) har nu produktionsanläggningar i Sverige, Finland och Frankrike som en följd av tidigare förvärv av Lokomo, ÖSA, Bruun System, Kockums och Cemet-Agrip.

FMG uppnådde förra året en försäljning på ca 1,3 miljarder svenska kro-

nor. FMG är marknadsledande i Sverige, Finland och Frankrike samt i flertalet västeuropeiska länder där FMG är verksamt genom sitt återförsäljarnät.

Timberjack Corporation har en försäljningsvolym på ca 1,2 miljarder svenska kronor. Förvärvet innebär således att FMGs försäljning fördubblas samt får 25-30 % av den totala världsmarknaden för skogsmaskiner.

Timberjack är specialiserat på maskiner för helträds- och helstamsavverkning medan FMGs maskiner är utvecklade för de skandinaviska av-

verkningssystemen där upparbetningen sker i beståndet.

Huvuddelen av skogsavverkningarna i världen sker idag med helträds- och helstamssystem, men avverkningsförhållandena ändras och systemen utvecklas och det är en växande potential för maskiner enligt de skandinaviska systemen.

Detta öppnar intressanta möjligheter för FMG i Nordamerika där Timberjack har ett välutvecklat återförsäljarnät. Cirka 30 % av världens totala skogsavverkning sker i USA och Kanada.

FMG satsar mycket på sin personal

Inom FMG har vi alltid varit medvetna om nödvändigheten av personalutveckling. Den tekniska utvecklingen inom främst elektronikens område går oerhört snabbt och därför krävs en kontinuerlig fortbildning av all personal. I våra produkter ingår idag elektroniska komponenter i allt större omfattning. Maskinernas styr- och apteringssystem är microdatorbaserat. Denna utveckling kräver avancerade kunskaper hos konstruktörerna som skall sammanställa alla dessa komponenter till väl fungerande enheter. Framtagningen av Dapt 620 visar att detta kunnande finns inom FMG!

Hösten 1988 var turen kommen till de personalkategorier som förmedlar kunskaper om maskinernas utrustningar till brukarna — våra lärare på FMG-skolan och regionernas service-tekniker.

Tillsammans med SIFU (Stiftelsen Institutet för Företagsutveckling) skräddarsyde FMG-skolan ett avancerat kurspaket om sju kurser på totalt 272

timmar och till en kostnad av hela 600 000 kronor!

En stor investering som vi vet kommer oss och framför allt våra kunder till godo nu och i framtiden. Tjugo personer har deltagit i utbildningen som avslutades i april detta år.

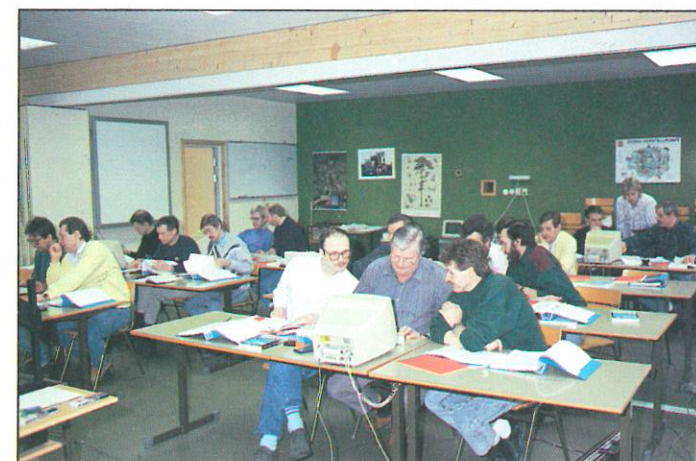
Kurserna har omfattat allt från elektronikens matematik till programmering med hjälp av en dator och ett

modernt högnivåspråk. Datortekniken har kommit för att stanna och utvecklas inom avverkningsteknik och virkeshantering.

Genom den här utbildningen har våra lärare och servicetekniker fått en stabil grund i sitt viktiga arbete att hjälpa förare och andra personalkategorier hos brukarna, att rätt utnyttja våra maskiner till maximalproduktion.



"Hur går det grabbar?" Kajsa Ströman från SIFU är redo med tips om några har kört fast.



Datorerna används flitigt under övningarna.



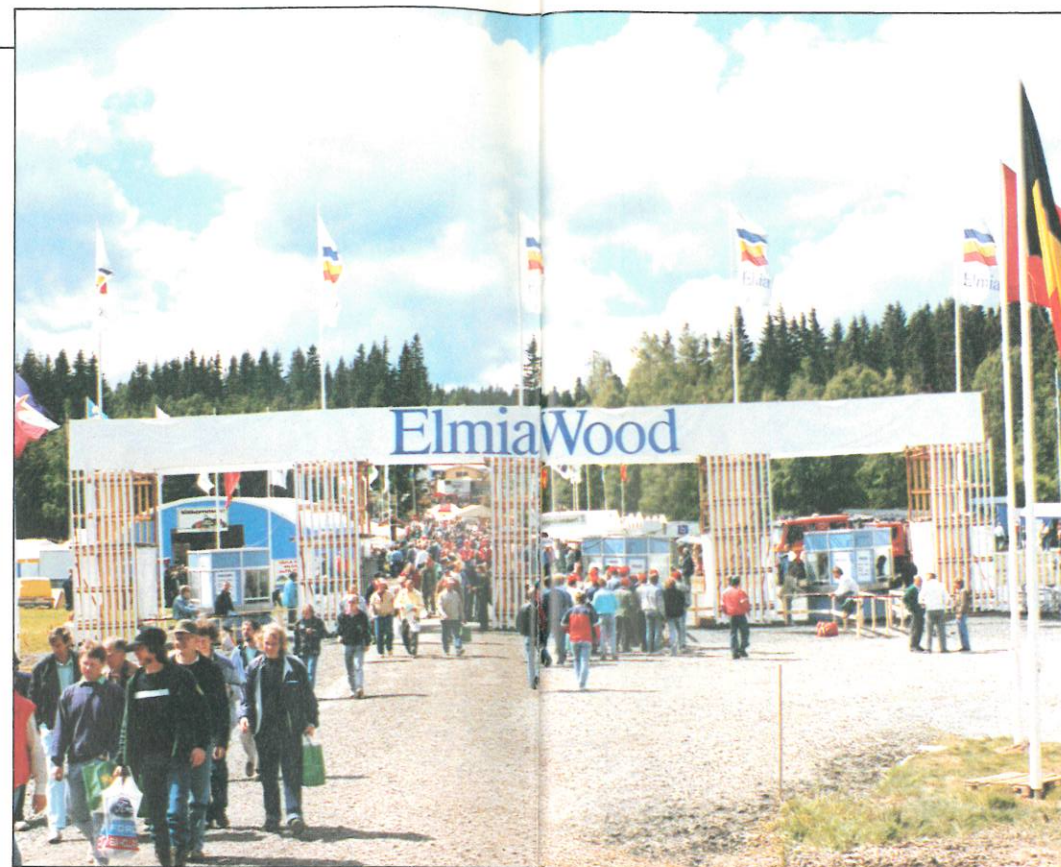
FMGs monter var väl fylld med besökare.



FMGs maskinprogram väckte alltid stort intresse.



Segraren, från 1988 års skotartävling i Alfta, Bo Andersson, Härryda kunde upprepa segern vid Elmias skotartävling. Här står han vid den första Mini 678 ur 2 000-serien.



FMG på ELMIA

Det var ingen slump att FMG kom att dominera 1989 års Elmia Wood. En vacker och väl fungerande "camp" skapade trivsel för kunderna. Och FMGs intressanta maskinprogram väckte många frågor trots att den "professionella" presentatören gav

en väl avvägd information kryddad med en hel del humor. Dessutom stod ett antal FMG-experten till besökarnas förfogande.

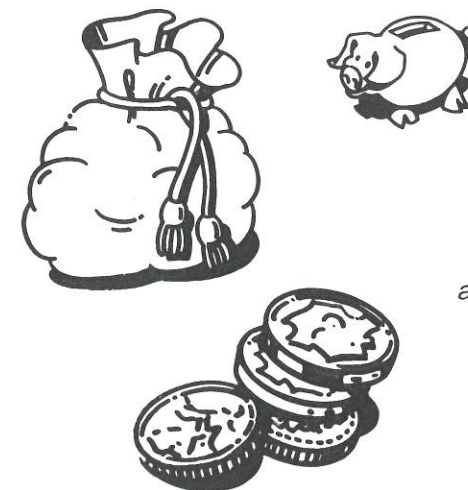
Elmia Wood varade i fyra dagar och under den tiden besöktes mässan av närmare 50 000 intresserade.



Timberjack har specialiserat sig på maskiner för helträds- och helstamsavverkning.



Speakern, Leif Larsson, hade god sikt över besökarna.



Räkna med

FMG ÖSA Finans

Vi ger Dig RÅD

att finansiera rätt genom avbetalning eller leasing
att investera vid rätt tidpunkt
att få tillgång till kunnig personal
att få skräddarsydda lösningar bara för Dina krav
att ha kapitalstyrka genom samarbete med 3 bankägda finansbolag

Snabb behandling och personligt besök om Du önskar

**Vi garanterar Dig bästa finansiering
nu och många år framåt**

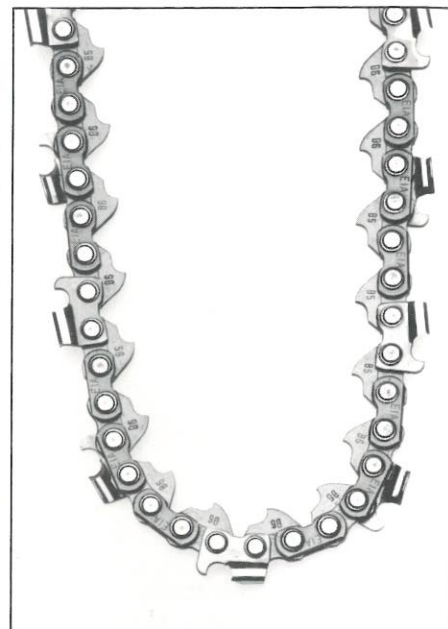
FMG ÖSA Finans

EIAs nya maskinkedja

EIA, Edsbyns Industri AB, har i dagarna kommit ut med en typ av sågkedja, speciellt framtagen för det maskinella skogsbruket. Den nya maskinkedjan har förädlats på en rad punkter, bl a är dragbrottsgränsen betydligt högre än förr, vilket avsevärt minskar risken för kedjeskott. Skär- och sidolänkar har breddats vilket ger en högre hållfasthet och minskat slitage. Underställningen på 1,2 mm medger en högre avverkningshastighet med ett snabbt och exakt skär som motverkar spjälkning. Skärtanden har kortats vilket ger en mindre friktionsyta och en mindre dragpåkänning. Men det kommer också ett snabbare skär i och med att

spånevakueringen blir bättre. Skärbredden har vidgats för att få en bättre frigång för svärdet. Kedjan är försträckt för att minska problemet med eftersträckning.

Sido- och skärlänkar har bottenslipats för att ge en bättre anliggning mot svärdsbommen redan från driftstart vilket minskar risken för sprickbildning. Skärtanden har utformats för att hålla bättre och ge ett bättre driftresultat. Länkarna har blivit tjockare vilket gör att glidyten mot svärdsbommen blir större och därmed minskar risken för oljefilmsbrott och sprickbildning. EIAs nya maskinkedja finns nu på FMG ÖSAs skördare.



Kedjor och svärd – stora pengar!

Med rätt skötsel av sågsvärd och sågkedjor, kan man öka lönsamheten på sin avverkningsmaskin med åtskilliga tusenlappar.

Beräkningar som gjorts visar på en genomsnittlig årskostnad av 60 000–65 000 kronor för svärd och kedjor på en- och tvågreppsskördare. En kostnad som ganska lätt kan halveras genom att ägna maskinens skärande utrustning en kort genomgång varje dag. En rätt skött skärutrustning ökar också produktionen och minskar riskerna för skador på personer och materiel högst avsevärt.

Du kan alltså tjäna minst 30 000 kronor per år!

FMG-skolan i Alfta har i samarbete med EIA i Edsbyn startat en speciell utbildning i vård av skärutrustningar på skogsmaskiner.

I första hand riktar sig erbjudandet till kursdeltagare i de ordinarie kurserna på våra avverkningsmaskiner. Kursen är förlagd till EIAs lokaler i Edsbyn och arrangeras onsdagkvällar mellan kl 16.00–20.00. Kursledare är

Roland Andersson som har en lång, både teoretisk och praktisk, erfarenhet av sågande utrustningar. Och han har förmågan att dela med sig av sitt kunnande på ett utomordentligt sätt!

Kurstimmarna omfattar:

- Skötsel av kedjor
- Olika kedjor
- Kedjans livslängd
- Felsökning
- Slitage

- Praktiska exempel på svärd och kedjor som "misshandlats"
- Kassation. När är det dags att skrota svärd/kedja?
- Säkerhetsfrågor. Orsaker till bl a kedjeskott

En kvällsövning som verkligen rekommenderas. Kursen är gratis men innehållet är mycket värdefullt och ger Dig kunskaper som kan ge god återbäring.



Även Superkedjor måste slipas. Roland Andersson visar rätt inställning av slipvinklar m m.



Bra verktyg är en viktig förutsättning för rätt kedjeskötsel. Nederst i bildens mitt verktyg för svärdriktning.

Erfarenheten gav en revolution

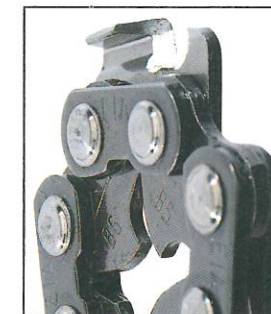
Den nya maskinkedjan har förädlats i detalj. Dragbrottsgränsen är högre jämfört med tidigare.

Vi förstörde nithuvudet och motverkade att niten trycks ur länken. Vi breddade skär- och sidolänkar och fick en högre hållfasthet och ett minskat slitage. Vi satte en underställning på 1,2 mm och fick en högre avverkningshastighet med ett snabbt och exakt skär. Vi kortade skärtanden och fick en mindre friktionsyta och mindre dragpåkänning. Med det kom också ett snabbare skär i och med att spånevakueringen blev bättre.

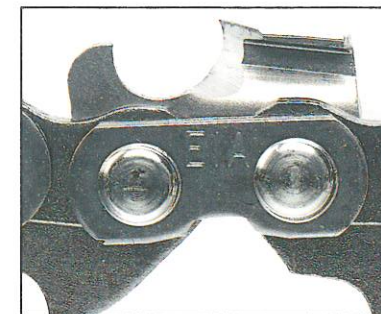
Vi vidgade skärbredden och fick en bättre frigång för svärdet. Vi försträckt kedjan och minskade problemet med eftersträckningen. Vi bottenslipade sido- och skärlänken och fick en bättre anliggning mot svärdsbommen redan från driftstart, vilket avsevärt minskar sprickbildningsrisken. Vi utformade skärtanden så att eggen höll skärpan bättre och fick ett bättre driftresultat.

Våra erfarenheter och ansträngningar gav en kedja som ger en säkrare avverkning med en bättre totalekonomi.

Vi ger dig en revolution.



Den ökade nitdiametern tillsammans med de breddade skär- och sidolänkarna ger en tryggare kedja.



Underställningen på 1,2 mm tillåter en hög avverkningshastighet och minskar därmed spjälkningsrisken.

SANDVIK
Windsor

Tel. 0271-212 20

SANDVIK HARVESTER CHAIN – HC



Grattis!



Pär Markusson (t v) tar emot sitt stipendium av Anders Wall.

Den 10 mars 1989 var en viktig dag för innovatören Pär Markusson, Rimbo. Tillsammans med nio andra stipendiater fick han ta emot ett stipendium från Anders Walls stiftelse. Utdelningen skedde under högtidliga former på Kungliga Vetenskapsakademien. Anders Wall överlämnade själv stipendierna. Ett hundratal inbjudna var närvarande och gjorde ceremonin högtidlig.

— Det är klart att jag är jätteglad att min automatiska kedjeslip fick pris,

säger en leende Pär Markusson. Och så här började det. Jag tyckte att det var enformigt och tidskrävande att slipa sågkedjor. Därför insåg jag behovet av en enkel och prisvärd automatisk sågkedjeslip, som man kunde ha med sig ute i skogen och slipa kedjorna på plats.

— Jag tror att användare av maskinen är exempelvis firmor som serverar motorsågar. Dessutom är den lämplig för företag och entreprenörer med egna skogsmaskiner.

Stort intresse

— Marknaden har tagit emot maskinen positivt och idag har jag full produktion och inga fritidsproblem. Eftersom jag själv har finansierat projektet så har det varit ett hårt arbete. Och det gör att jag är verkligen glad för stipendiet jag fått, säger en nöjd uppfinnare.

Den automatiska kedjeslipen marknadsförs av FMG ÖSA.

Årets SP-dagar

Årets SP-dagar gick av stapeln den 10 och 11 mars i ett härligt vårväder. Besökarna hade mycket att titta på och undersöka. Bland annat premiärvisades FMG 990, och det var inte något fel på besökarnas intresse. Förutom FMG 990 kunde man även se en stor del av FMG ÖSAs produktprogram.

En spännande skotartävling höll publiken tidvis fängslad. Efter en hård kamp kunde man kora Morgan Svensson, Oskarsström som segra-

re. Det här var en deltävling och finalen kommer att hållas i Alfva under vecka 43.

Under de två dagarna kunde man räkna in 1 500 besökare vilket var mer än man räknat med. Det kanske var det intressanta programmet och det vackra vädret som drog så många besökare.

Här har vi de tio bästa av de 22 startande.

Namn	Poäng totalt
1. Morgan Svensson, Oskarsström	220
2. Sven-Arne Olofsson, Getinge	233
3. Per Johansson, Bredaryd	248
4. Per Lundin, Ingelstad	254
5. Kenneth Bengtsson, Älmhult	255
6. Folke Johansson, Sävsjö	275
7. Christer Persson, Killeberg	276
8. Tommy Johansson, Emmaboda	286
9. Rune Svensson, Hook	311
10. Roland Johansson, Ullared	312



De tre musketörerna. Från vänster Leif Albinsson, Sören Byström och Lars Möller.

De tre musketörerna

I jämförelse med andra säljdistrikt är Skåne och Blekinge arealmässigt inte så stora. Men det har en förvånansvärt hög produktion och intresset för skogsmaskiner är stigande.

Ungt gäng med sting

FMG ÖSAs sydligaste distrikt försvaras av tre unga entusiaster. Där har vi Sören Byström, distriktschef, Lars Möller, säljare med specialisering på begagnat och Leif Albinsson, serviceinspektör. De kommer att "serva" kunderna i Skåne och Blekinge. Och genom dem kan du som kund få en fullständig information om FMG ÖSAs produkter. Dessutom har du chans att göra en god affär på en ny eller begagnad maskin med Sören eller Lars.

Ett intressant distrikt

— Jag tycker det är ett intressant distrikt med många trevliga kunder, säger Sören Byström. Beträffande maskinerna är de flesta markägarna intresserade av små och smidiga maskiner. Det gör att läget för Mini 678 är mycket bra härnere. Man är t o m intresserad av Minin i slutavverkning.

— Av gallringsmaskinerna har Evan

fått ett starkt fäste och det kommer den säkert att kunna försvara. I grövre gallringar har SuperEvan blivit intressant.

— Då det finns en hel del klengallringar inom distriktet så är jag övertygad om att Lillebror-skördaren blir populär och kommer att öka starkt under de närmaste åren.

Masterskördaren med Dapt

— Vad det gäller slutavverkningar så tror jag att Masterskördaren kommer att öka. Det gäller främst den norra delen av distriktet. Sågverken och markägarna har börjat inse att den datorstödda apteringen som finns på Masterskördaren kan höja virkesvärdet.

— Nu är inte Masterskördaren marknadens billigaste vid inköp. Men tittar man på den enorma kapaciteten, som maskinen har, och räknar fram kostnaden per kubikmeter så finner man att den slår en betydligt billigare skördare.

Vår service är ett plus

— I dag upplever jag att vi har en väldigt stark organisation härnere. SP-Maskiner är medelpunkten med ett stort reservdelslager och hög kapacitet vad det gäller service på fältsidan. Entrep Syd AB i Växjö och LBR-Service i Lidhult stöttar också serviceverksamheten inom distriktet.

Jobbet är positivt

— Jag känner att jobbet som sådant är både krävande och ansvarsfullt. Men i och med att vi tre, Lars, Leif och jag själv, blivit ett sammansatt gäng, stöttar vi varandra. Jobbet är väldigt fritt, något som jag uppskattar.

— Positivt är också att man får träffa väldigt många människor som entreprenörer, skogsägare, skogsfolk med ett gemensamt stort intresse för skogen. Så slutar Sören Byström sin berättelse och tillsammans med Lars Möller och Leif Albinsson drar han vidare mot nya kunder.

Eva eller SuperEva?

Vi är två skogsteknikerstuderande, Christian Landberg och Anders Larsson, från Södra Skogsinstitutet i Värnamo. I vår studieplan ingår ett obligatoriskt examensarbete. Då det motormanuella arbetet minskar i dagens skogsbruk medan mekaniseringen ökar tyckte vi det var lämpligt att fördjupa oss i mekaniseringsfrågorna. FMG ÖSA var intresserad av att få en tidsstudie på Eva och SuperEva utförd för att kunna få ett diskussionsunderlag på Eva-dagarna i Värnamo den 14–15 april. Då vi tyckte att ämnet var intressant valde vi det som examensarbete. Syftet med studien var att visa om det fanns någon prestationsskillnad mellan Eva och SuperEva i nedanstående moment.

Momentindelning

Körning

Den tid maskinen är i rörelse.

Kran ut

Startar när kranen börjar röra sig, t o m fällningspositionering.

Fällning

Fr o m avskiljning från stubbe t o m när matarvalsarna börjar röra sig.

Upparbetning

Fr o m att fällningen slutar t o m att sista biten är kapad.

Studiens uppläggning

Uppläggning

Vi lade ut två provytor där 150 träd skulle avverkas på varje yta. Beståndet var 60-årig grandminerad ogallrad skog. Stamantalet var 2 600/ha.

Först skördades stickväg och kranzon. Därefter fälldes mellanzon manuellt och upparbetades av maskinen. Lars Karlsson, Bredaryds Skogsentreprenad, var förare på båda maskinerna.

Så här blev resultatet

Körning

Körningstiden mellan maskinerna skilde sig inte nämnvärt.

Kran ut

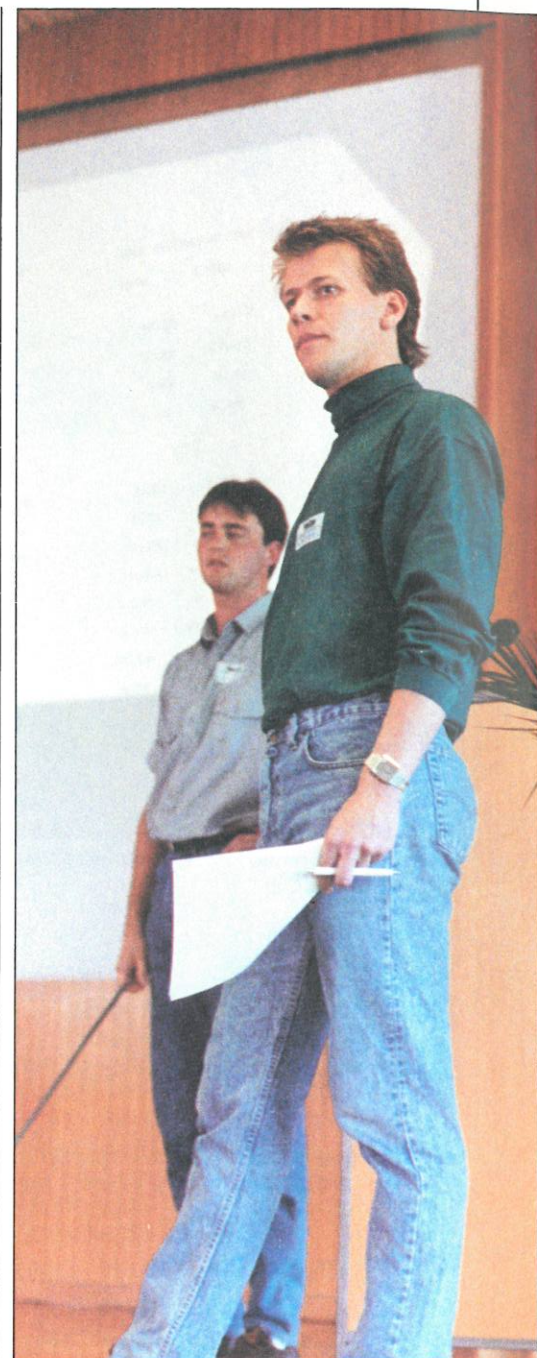
Detta moment avgjorde tidsstudien helt och hållet till SuperEvas fördel. I kranzon hade den i genomsnitt 38 % lägre kran tid än Evan och i mellanzon 35 %. Orsaken till detta är en kran med högre kapacitet och att SuperEvan är stadigare vid arbete med kranen i utsträckt läge.

Fällning

Fällningstiden mellan maskinerna skilde sig inte nämnvärt.

Upparbetning

Här visade sig Evan med FMG 740 aggregat vara något snabbare i de



Anders Larsson (t h) och Christian Landberg presenterade sin studie av Eva och SuperEva.

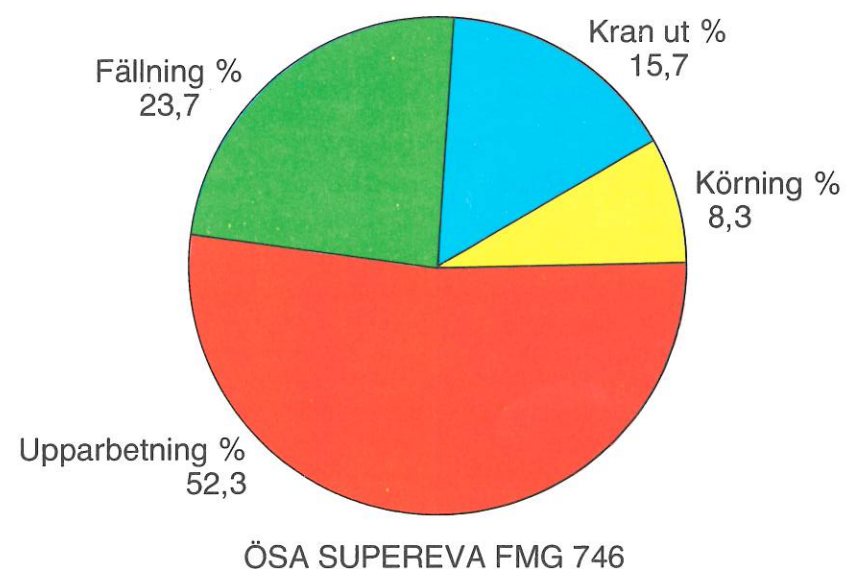
klenare dimensionerna medan SuperEvan med FMG 746 aggregat var snabbare i de grövre.

I mellanzon visade sig Evan med FMG 740 aggregat vara genomgående snabbare p g a ett smidigare och mer välbalanserat aggregat att plocka de liggande träden med.

Christian Landberg Anders Larsson

Momentfördelning

Kranzonsträd



Cirkeldiagrammen visar tidsåtgång i procent i varje moment av den totala arbetstiden.



Ett hundratal gallringsentusiaster hade samlats på Östbo-skolan, Värnamo under Eva-dagarna.

Eva-dagarna 1989

De första Eva-dagarna hölls på Östbo-skolan 1987. De drivande krafterna var rektor Ove Moström och FMG ÖSAs Sivert Norén. Syftet var att få ett utbyte mellan praktikens folk, skolan och tillverkaren, FMG ÖSA. Sammanfattningen från 1987 års Eva-dagar hade man format med ett ord – succé. Alla var då eniga om att Eva-dagarna borde återkomma därför att man bedömde det viktigt att fortsätta dialogen med praktikens män. Och i år den 14–15 april var det dags att upprepa Eva-dagarna.

Den första dagen

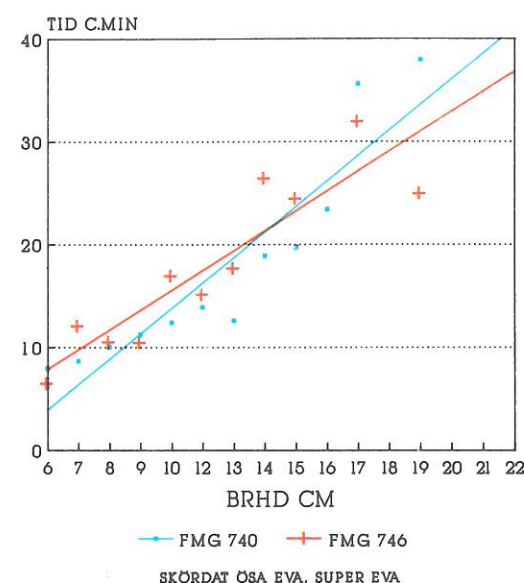
Det var med en viss spänning man inväntade Eva-entusiasterna på Östbo-skolan. Skulle det bli många eller få som gav sig tid att komma. Men

arrangörerna kunde andas ut. När alla var samlade kunde man inräkna ca 100 besökare.

Efter inledande presentation av Anders Dahlgren och Sivert Norén,

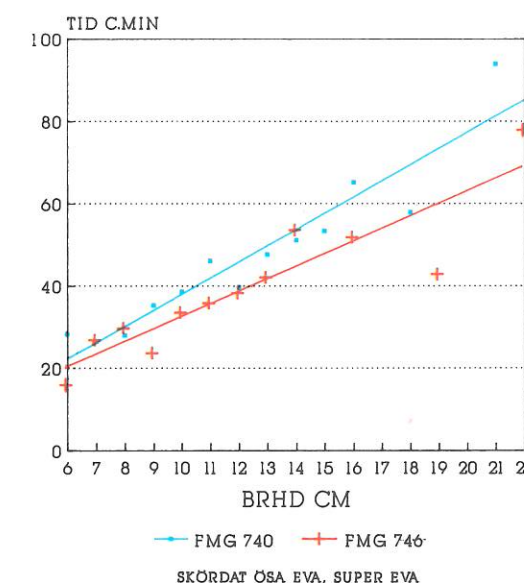
FMG ÖSA och Ove Moström, Östbo-skolan, följde en produktgenomgång av FMGs produktchefer. Presentationen av Lillebror gjordes av dess skapare, Bror Hult.

Gran. Upparbetning.



Gran upparbetning. FMG 740 är snabbare i de klenare dimensionerna, medan FMG 746 kommer ifatt ju grövre det blir.

Gran. Kran ut, fällning, upparbetning.



Kran ut, upparbetning. Totalt sett så var SuperEvan med FMG 746 aggregatet snabbast, främst tack vare sin snabba kran.

Jämförelse mellan Eva och SuperEva

Anders Larsson och Christian Landberg, elever vid Södra Skogsinstitutet i Värnamo, har utfört en jämförelsestudie mellan Eva och SuperEva. Studien presenterades under Eva-dagarna. Resultatet kan sammanfattas enligt följande:

- | | |
|----------|---|
| Eva | • snabbare i klena dimensioner |
| | • är snabbare att upparbeta fällda träd |
| SuperEva | • är snabbare i grövre dimensioner |
| | • snabbare kranarbete |

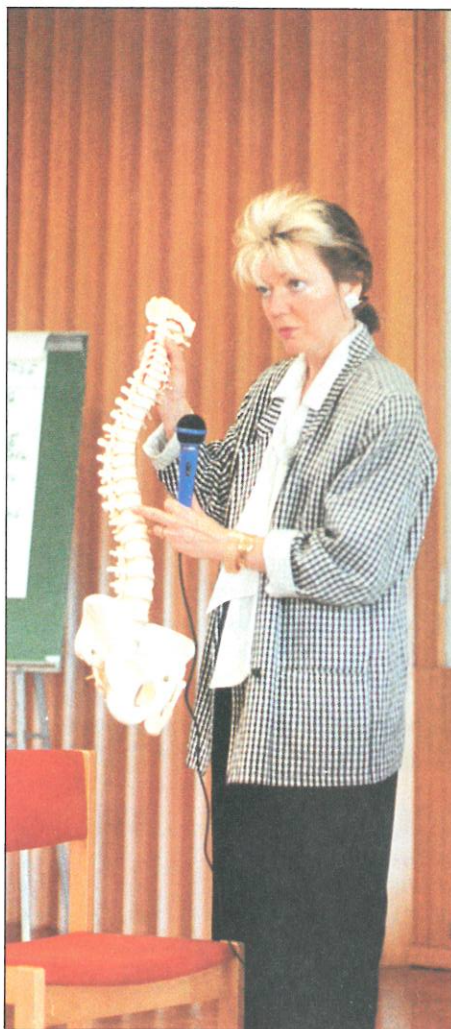
Vill Du veta mer? Läs då den separata artikeln som finns i det här numret av SYSTEM.

Viktigt att sköta ryggen

Sjukgymnasten Lotta Lundberg hade några timmar till sitt förfogande för att visa våra förare och entreprenörer hur viktigt det är att sköta ryggen och undvika statisk belastning. En trevlig presentation och några tips hur man kan undvika de farligaste arbetsmomenten uppskattades av deltagarna.

Den andra dagen

Den andra dagen demonstrerades gallringsmaskiner under realistiska



Så här illa kan det gå för maskinförare om han inte sköter sin rygg, säger sjukgymnasten Lotta Lundberg.

förhållanden. Det var ingen tvekan om att man nu hade närmat sig verkligheten och att man kände sig hemma. Diskussionen blev livligare och frågorna fler. Och man hade en tendens att bli kvar kring de maskiner man tyckte var mest intressanta.

Varför Eva-dagar?

För att få svar på frågan lät vi den gå vidare runt till några besökare.

Förare

— Jag tycker det är intressant att träffa andra entreprenörer och komma ut och se lite maskiner.

Entreprenör 1

— De här Eva-dagarna blir ett litet avbrott för oss. Vi får träffa kollegor och lyssna på nyheter och nya tekniska lösningar.

Entreprenör 2

— Jag har en Eva och därför hoppas jag att Eva-dagarna fortsätter. Det är ju mycket vi kan diskutera och utveckla mellan tillverkare, entreprenörer och förare.

Skogstjänsteman

— Jag är imponerad av den samling av Sveriges bästa expertis vad det gäller gallringsskördare, dels från FMG ÖSA men framför allt de entreprenörer som verkligen jobbar med maskinerna. Hittills har jag kunnat samla på mig ganska mycket erfarenhet, som det skulle ta väldigt lång tid att skaffa på något annat sätt. Jag förutsätter att Eva-dagarna återkommer för att hålla kunskapsnivån uppe vad det gäller gallringsteknik.

När Eva-dagarna gick mot sitt slut var man överens om att Eva-dagarna måste leva vidare.

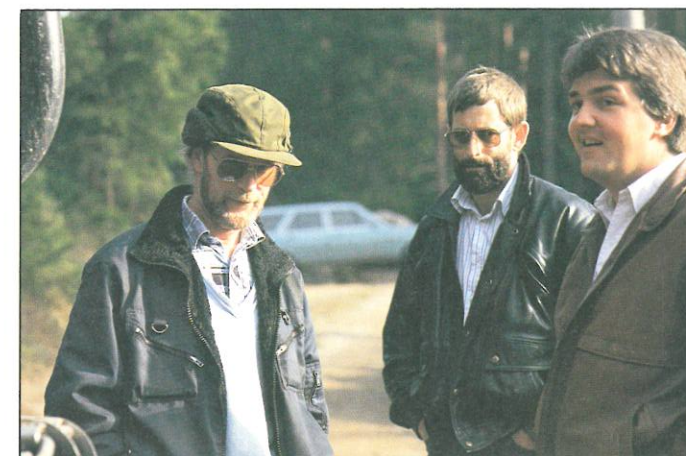


Många var intresserade av Lillebror.



Här har vi en nykomling i Sverige, nämligen FMG 990 engreppsskördare.

Vi är inte rädda för blöta marker



Entreprenören Kent Levin (t v), Lars Möller och Sören Byström beundrar Mini 678an.

Kent Levin, skogsägare och entreprenör, började med skogsmaskiner i samband med de stora stormfällningarna i Skåne 1967. Då köpte han ett par helstamsmaskiner. Under årens lopp blev det ett antal. Bland annat tre Kockums 860, en Timberjack 361 och en Kockums 820. Man stamlunnade, markberedde och skogsgödslade.

Under de senaste åren har det främst varit ÖSA 250, Mini 678 och Norcar som han arbetar med. Av dem tycker han att Mini 678 är den lämpligaste på de här markerna.

Specialiserad på svaga marker

Tillsammans med säljarna Sören Byström och Lars Möller från FMG ÖSA träffar vi entreprenören Kent Levin. Hans Mini 678 kämpar tappert ute på de blöta, svaga markerna. Det är förvånansvärt hur den kan ta sig fram med ett stort lass virke. Men den är förstas utrustad med band runt om.

— Jag har specialiserat mig på svaga marker och det har gått riktigt bra, tycker Kent Levin. I det här distriktet, Älmhultstrakten, bedömer jag att minst 50–60 % av all mark är blötmark. Och det är stora problem att ta

ut virket om det inte är en bra vinter. Under den gångna vintern har vi haft otroligt mycket virke liggande på blötmarker.

— Med tanke på den här situationen bestämde jag mig för att specialisera mig på blötmarker. Med band runt om på Minin har det gått förvånansvärt bra. Banden, som är av fabrikat RKP, kräver inte några breddningsringar och det innebär att Minin förblir lika smidig. RKP-banden kan man köpa genom FMG ÖSA.

Många har varit ute och tittat på min skotare och blivit intresserade. Det har givit mig fler kunder.



Förare Per Johansson är nöjd med Minin.



Har man RKP-band runt om är det inga problem att ta sig fram på blöta marker.

Besprutning av virke

— En annan verksamhetsgren, som jag har, är besprutning av virke. Under de senaste 15 åren har jag hjälpt sågverken i södra Sverige att behandla deras virke mot skadeinsekter. Det är på våren när sågverken inte hinner få hem sina stockar till sågverken i tid. Det är ingen stor affär för mig utan snarare en form av service jag håller. Samtidigt har jag i ca 7 år hjälpt skogsvårdsstyrelserna i Malmö-Kristianstads och Kronobergs län att behandla plantor på deras terminaler och plantskolor mot snytbaggar.

SuperEva i sydsvenska skogar

Bröderna Börjesson har sin hemvist i Kyrkhult i Småland. Till 90 % kör de åt Södra Skogsägarna och resterande åt bönderna i trakten. Verksamhetsområdet ligger i gränzonen mellan Skåne, Småland och Blekinge. Maskinparken består bland annat av en SuperEva och en Mini 678.

En trevande start

Anders Börjesson började jobba med skogsmaskiner 1982 när han slutade skolan. Den första maskinen var en Ödbjörn och efter ett år så byttes den ut mot en begagnad Mini 578. Efter "lumpen" var det dags att byta Minin, som var utsliten, mot en Norcar 1985/86. Av olika skäl såldes den efter 11 månader.

— Då var jag nära att lägga av verksamheten. Jag sålde maskinerna men behöll företaget, berättar Anders. Och det var ju tur för redan i slutet av 1986 började jag fundera på att skaffa en gallringsskördare, och det blev en Valmet 901, som då var i ropet. Men den fungerade inte bra för mig så jag skaffade i stället en ÖSA 250 Eva. Den gick bra, utan några större problem. Vi hade då funderingar på att expandera och därför köpte vi en SuperEva 1988. Då det visade sig att vi hade problem att

skaffa förare till Evan så sålde vi den. Det innebär att vi i dagsläget har en SuperEva, som jag kör och en Mini 678 som min bror kör.

Specialiserad på gallring

— Vi har blivit specialiserade på gallring, säger Anders. Och jag tycker det är intressant då det i dag finns lämpliga maskiner för gallring. Vår SuperEva t ex fungerar väldigt bra. Om vi jämför den med vår tidigare Eva, så är den helt enkelt starkare. Det gäller kanske främst kranen. Med SuperEva får vi mindre manuellt arbete i grova gallringar. Vår SuperEva har 700-hjul och det gör att jag kommer bättre fram i terrängen.

— Jag vill gärna rekommendera 404-mönstret, som jag själv tycker är speciellt bra.



I jämförelse med annat fabrikat uppskattade Anders verkligen SuperEvas arbetsmönster och förarmiljö.

Viktigt med en maskin som passar

— När jag började med en Valmet 901:a så måste jag säga att den inte alls passade mig. Teleskopkranen var inte tillräckligt smidig för mig. I förstagallring tyckte jag att den i det närmaste var oduglig, säger Anders Börjesson med eftertryck. Man får ju flytta alldeles för ofta för att komma i position för trädet. Dessutom är det svårare att risa vägen på ett bra sätt. Däremot i grövre skog så har man nytta av den starka kranen men då är det å andra sidan svårt för maskinen att stå pall.

— Jag får säga att det ibland var skönt att köra 901:an. Men jag blev lätt lite yr. Det var som att åka karusell. Om jag jämför 901:an med SuperEvan så kände jag mer av vibrationerna i hyttan på 901:an.

— Ska man få en 901:a att gå fram i terrängen är det min erfarenhet att man bör ha kedjor runt om. Om jag jämför med SuperEvan, så har jag inte behövt ha kedjor på den speciellt ofta. Dessutom får man inte glömma fördelarna med boggi.

Enkelt att planera

— Det är enkelt att planera för SuperEvan och det gör att man inte behöver lägga ner så mycket tid på den saken. Det är mest för skotarens del man måste planera.



Pappa Börje hjälper sina grabbar med fällning av övergrova träd, och träd i mellanonen, planering m m.

— Vi har ca 20–30 m mellan stickvägarna. Det vi inte når med kranen fäller vi manuellt. Det är pappa Börje som sköter det jobbet. Han är fast anställd av mig och brorsan. Vid dålig bärighet får vi lov att risa och lägga



— SuperEvan passar oss utmärkt i de här skogarna, säger en nöjd entreprenör.

ner lite mer arbete med skördaren så att det blir lätt att skota.

— Framför allt i förstagallring är det viktigt att risa vägen. I senare gallring har i allmänhet maskinerna redan kört sönder rötterna i vägen. På 60- och 70-talet var maskinerna inte så skonsamma mot marken som idag.

— Jag kör ensam skördaren medan min bror kör skotaren. Jag tycker jobbet är så intressant att det ibland blir lite långa dagar. Ofta blir det ca 10–11 timmar, och någon lördag kan det också bli, säger Anders med ett leende.

Pappa Börje

För att gallringarna ska bli väl utförda och att SuperEvan ska kunna utnyttjas på rätt sätt är det viktigt med "mannen på marken". Han planerar, fäller de övergrova träden och de i mellanonen samt underröjer vid behov m m. I det här fallet är det pappa Börje som är den viktiga länken. Han har nu arbetat två år tillsammans med sina söner. De har blivit ett samansvetsat gäng och det kanske är förklaringen till att gallringsresultatet har blivit imponerande bra med små skador.

TEKNISKA NYHETER

Datorstödd kvalitetsapting med Dapt 620 och Dapt 611

För tvågreppsskördare kan vi nu erbjuda det microdatorbaserade styr- och mätsystemet Dapt 620 som är en vidareutveckling av Dapt 520. Dapt 620 gör det möjligt för förare och maskin att arbeta med flera prislister per trädslag. Priset kan nu differentieras för trädets olika kvalitetsklasser. Där föraren har angett antagen kvalitetsgräns på stammen byter Dapt-programmet prismatris för den beräkning som skall ge underlag för var kapning av stammen ska ske, för att därmed erhålla bästa möjliga virkesvärde.

För engreppsskördare finns Dapt 611 som ger samma förnämliga kvalitetsapting som Dapt 620.

Förutom en apting som ger högsta möjliga virkesvärde innebär Dapt också andra fördelar såsom minispakar, logisk felsökning, noggrann produktionsuppföljning och registrering per sortiment och kvalitet.

Utrustning för behandling av stubbar med Urea

En stubbe som drabbats av rotröta kan via rotkontakt sprida infektionen till ett eller flera träd i närheten. Prak-

tiska erfarenheter från bl a Storbritannien visar att stubbehandling med urealösning i samband med att trädet fälls, minskar risken för att stubben ska infekteras.

För att förhindra angrepp och spridning av rotröta har FMG en utrustning för behandling av stubbar med urea. Denna lösning sprutas på stubben via kanaler och hål i det specialgjorda svärdet samtidigt som trädet sågas av.

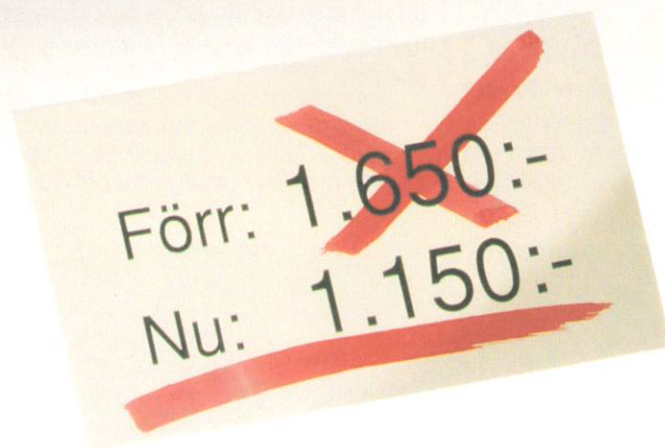
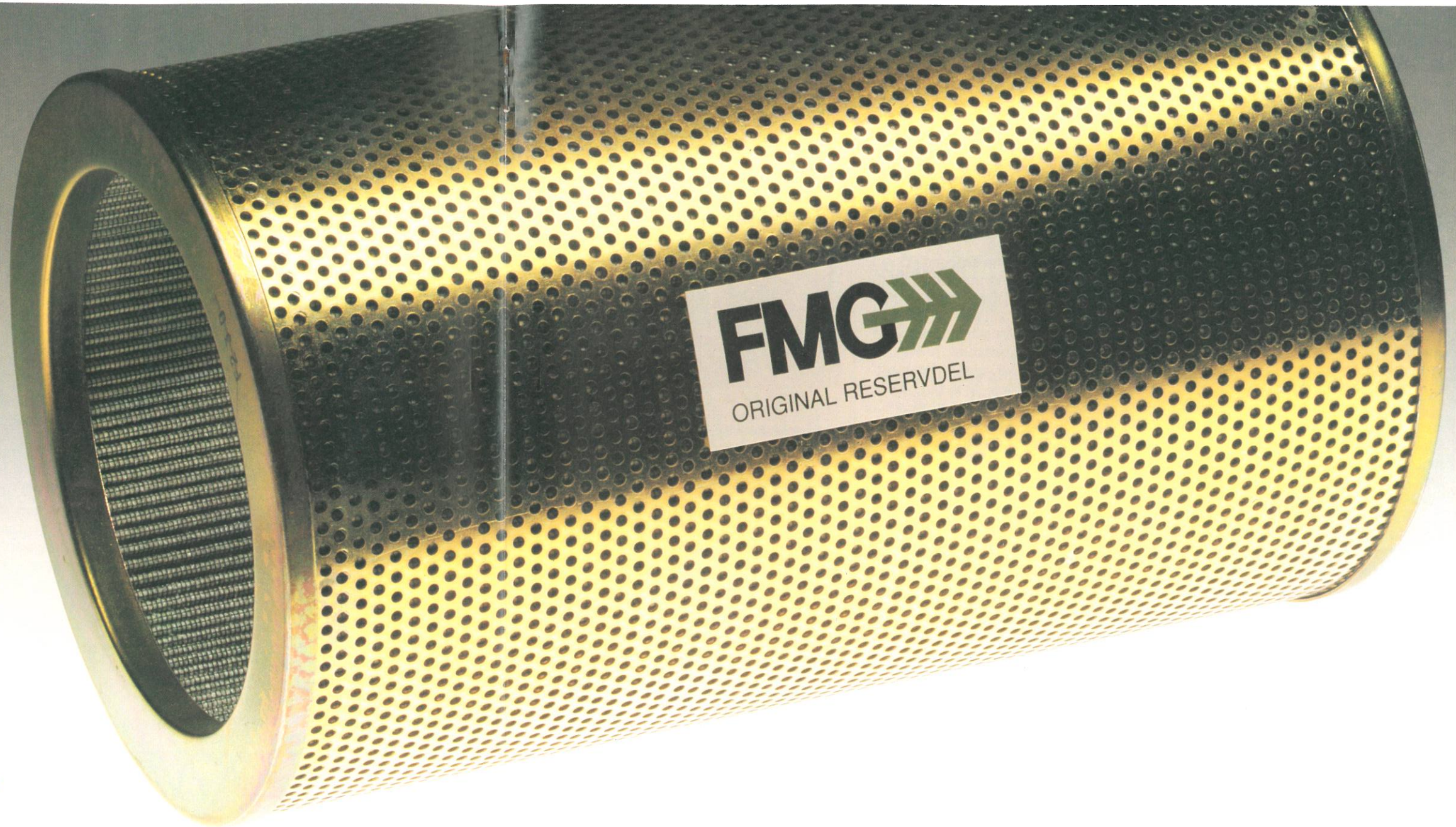
Utrustningen finns för både engrepps- och tvågreppsskördare.



Anders Börjesson (i mitten) har fått besök av FMG ÖSAs distriktschef Sören Byström (t v) och säljaren Lars Möller.

FMG sänker priset på trygghet.

HERA UPPSALA



Originalreservdel eller piratreservdel? Skillnaden är en fråga om vilket som är viktigast: pris eller trygghet.

Originaldelen finns alltid till hands. Oavsett vad som behöver bytas ut, oavsett när på dygnet det inträffar. Över natten kan du ha en ny del i din hand.

Originaldelen kan du alltid lita på. Den är specialtillverkad just för den maskin du har.

Mot detta kan du ställa att piratdelen ofta är något billigare. Tryggheten har med andra ord ett pris.

På FMG tycker vi att du inte ska behöva betala mer än nödvändigt för tryggheten att ha originalreservdelar. Därför fryser vi våra reservdelspriser rätt över. Och gör dessutom rejäla prissänkningar på ett antal attraktiva produkter.

Hydrauloljefiltret på bilden sänker vi t ex med 30%. Från 1650 till 1150 kronor.

Samtidigt satsar vi på kvällsöppet, helg-jour, jetpaket och över-dagen-leveranser. Allt för att minimera stopptiderna.

Till ett så lågt pris som möjligt.



FMG ALFTA AB

Box 500, 82200 Alfta.

Telefon 0271-19000.

Originaldelar från FMG. För dig som sätter värde på tryggheten. Men inte vill betala mer än nödvändigt för den.

Kjell Blomstedt berättar

Sedan 1976 har Kjell Blomstedt varit med i Skogsmaskinägarnas styrelse och dess arbetsutskott. Under åren 1985–88 var han dess ordförande.

Kjell har ägnat större delen av sitt verksamma liv åt skogen och skogsavverkning. Därigenom har han kunnat följa mekaniseringens utveckling och entreprenörens roll i den utvecklingen. Han har en lång erfarenhet och kommer nu att delge oss några episoder.

Så här började det

En solig och vacker vårdag träffar vi Kjell Blomstedt i trakten av Obbola. Avverkningen var just avslutad och maskinerna skulle flyttas till en ny trakt. Men först var det dags för en kaffepaus, och under den började han berätta.

— Då jag slutade skolan var det dags att följa "farsgubben" i skogen. Vi körde häst första året. Men sen lyckades jag övertala "farsgubben" att skaffa en skogsmaskin. Den första blev en Oliver som vi köpte 1954 och den följdes av en Fiat med Alftaband. Sedan fortsatte utvecklingen och det blev modernare maskiner.

I början var jobbet tungt

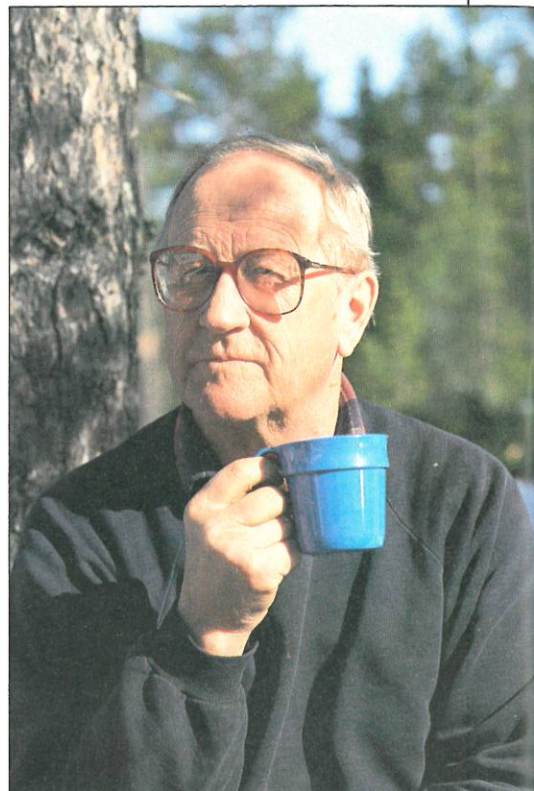
— Det var ett enormt slit i början då man inte hade någon hjälp med lastningen. När wirekranarna kom kunde vi spela in och lyfta timret och det underlättade arbetet. Men man kan säga att det var först när ÖSA och

Cranab kom med sina kranar i början på 60-talet, som det tunga arbetet minskade drastiskt. Det kändes som en verklig befrielse. Och det kanske var det mest positiva som hänt för att göra arbetet mera lättsamt.

— Man kan väl säga att förändringarna som skett under åren är vidunderliga om man tänker på tidsperspektivet. Jag tycker det har gått oerhört snabbt i förhållande till andra verksamheter.

Sextiotalet var jobbigt

— Särskilt på 60-talet var det väldigt jobbigt ur ekonomisk synvinkel och det fortsatte in på 70-talet. Maskinkostnaderna steg snabbt i höjden samtidigt som intäkterna ökade betydligt långsammare. Det blev besvärligt för oss entreprenörer. Och man kan säga att det var en av anledningarna till att vi började med en förening. Så kom Skogsmaskinägarna till och året var 1974.



Kjell Blomstedt. Vindeln, har varit medlem i Skogsmaskinägarnas styrelse sedan 1976. Skogsmaskinägarna bildades 1974.

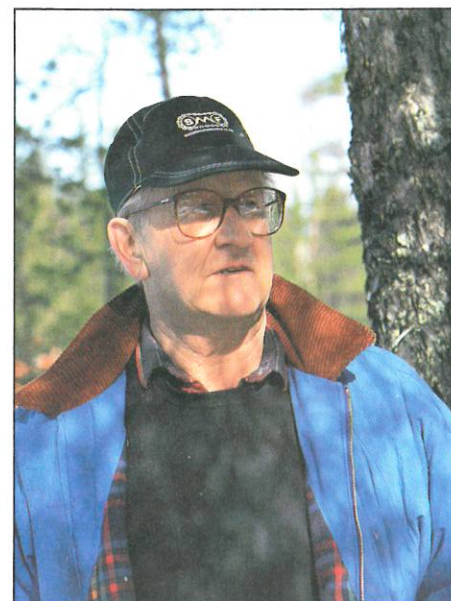
Avtalet ger bättre rättvisa

— Som vi hade det tidigare fanns det ingenting skrivet om hur kalkylerna skulle upprättas, berättar Kjell. Det var upp till den enskilde arbetsledaren inom olika arbetsområden att bedöma vad respektive maskinägare skulle ha i ersättning. Det gjorde att entreprenören var väldigt beroende av vilken arbetsledare man hade.

— Efter en tid fick vi centrala förhandlingar med bl a SCA som först tecknade avtal med oss. SCAs förvaltnings följde det avtal som ingicks 1975. Det blev en helt annan rättvisa inom maskinägarkåren. Alla fick ju sin ersättning utifrån de avtal som gjordes med SCA från Skogsmaskinägarnas förenings sida. De nivåer som vi då bedömde var relativt bra. Vi har väl knappast uppnått de nivåer vi eftersträvat. Men vi har ju fått en helt annan stadga i ekonomin för varje maskinägare under den tid som vi har arbetat aktivt inom Skogsmaskinägarnas förening med avtalsfrågorna.

Tryggheten har förbättrats

— Angående tryggheten så har vi en trygghetsklausul för maskinägarna inom vissa bolag. Man har gjort upp ett visst antal G15-timmar som maskinägarna skulle ha som åläggande per år. Understiger arbetstiden det garanterade timantalet per år så får man ersättning från skogsbolaget



— Genom föreningen har vi fått en större trygghet och rättvisare betalning, säger Kjell Blomstedt.

med räntekostnader och fasta omkostnader. Just sådana frågor är ju väldigt bra för den enskilde maskinägaren och ger stor trygghet samtidigt som skogsbolaget får en viss press på sig att hålla maskinägaren med jobb.

Förarkomforten

— Det är viktigt med en god hyttkomfort. Och naturligtvis har vi diskuterat med tillverkarna under åren. Vi försöker påverka tillverkarna innan de kommer ut med en ny produkt på marknaden. Vi vill att de tar tillräcklig hänsyn till maskinägarnas och maskinförarnas önskemål. Mycket är gjort men jag är övertygad om att det fortfarande finns mycket att göra innan skogsmaskinernas arbetsmiljö blir perfekt.

— Jag skulle önska mig en gemensam utveckling av förarmiljön. Där både tillverkare, uppdragsgivare och entreprenörer kan samarbeta. Vad som oroar mig är uppdragsgivarnas önskan att förlänga maskinernas livslängd. Gamla maskiner passar inte det skogsbruk vi har idag. Vi entreprenörer vill ju upprätthålla en modern och fin maskinpark för att kunna uppnå hög effektivitet och snabbt komma fram till nya metoder. Långsiktigt kostnadsmedvetande och utveckling är inte betjänt av en föråldrad och ineffektiv maskinpark.

Maskinförarnas skador

— Vi lät göra en medlemsenkät som presenterades under fjolåret. Den visade bl a att skadorna på maskinförarna är större än vad vi räknat med.

Något som förvånade mig var att unga förare var mer utsatta för skador än äldre förare. Vad det beror på vet jag inte, men jag tycker att det borde utredas.

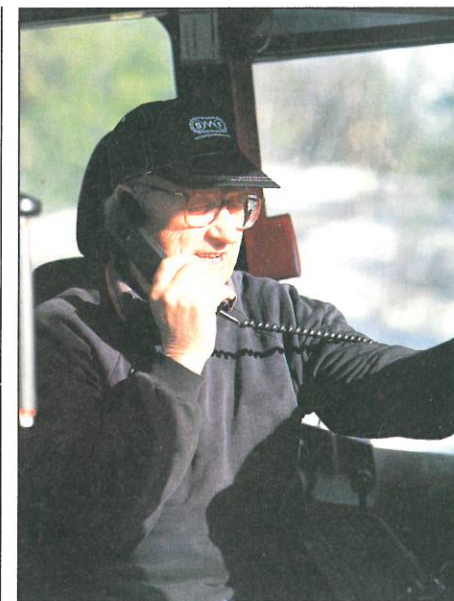
Arbetstiden

— Arbetstiden för maskinägarna har diskuterats väldigt. Att den är hög är helt klart. De flesta inom vårt skrå tar ju inte arbetet som en belastning utan snarare som en glädjekälla. Det egna ägandet av maskinerna gör att man blir otroligt entusiastisk för sin sysselsättning, och det innebär att man många gånger arbetar i för långa skift.

Facket

— Vårt fack, Skogsarbetarförbundet, har tyvärr varit tveksamma till maskinägandet och även till att hjälpa oss i förhandlingar. En del förfrågningar har gjorts till Skogs om att de skulle åta sig att förhandla om maskinkalkyler. Men vi fick aldrig något gensvar i den här frågan. Facket har ju inte direkt stött oss. Men jag tycker det är konstigt att de inte är intresserade av att hjälpa oss då ca 34 % är medlemmar i Skogs.

— I vissa frågor borde det finnas förutsättning till samarbete. Skogs märkliga kampanj för att motarbeta det enskilda maskinägandet tycker jag inte om. Man ska inte införa ett monopol för skogsföretagen att äga maskinerna.



— Det är värdefullt att ha tillgång till telefon i skogsmaskinen.

Fritiden

— Även om jag älskar mitt jobb så unnar jag mig lite fritid ibland. Vintertid så är det främst den alpina sektionen i Vindeln som jag ägnar mitt intresse. Då jag har barn i den rätta åldern blir det resor till tävlingar och träning. Det ger mig huvudsysselsättning på helgerna under vintern. Sedan har jag älgjakt på hösten och lite fiske på sommaren.

Kaffepausen går mot sitt slut och det är dags för Kjell Blomstedt att åka vidare till en ny avverkningstrakt.

Nu har FMG sänkt filterpriserna

Art nr	Benämning	Nytt pris	Tidigare pris	Sänkn. %
817 719	Returfilter	1 150:—	1 650:—	—30 %
813 483	Högtrycksfilter	785:—	980:—	—20 %
813 906	Bränslefilter	25:—	37:—	—30 %
892 128	Smörjolfjefilter	52:—	82:—	—37 %
890 484	Luftfilter	410:—	460:—	—10 %
894 004	Oljefilter	95:—	130:—	—22 %
894 128	Oljefilter	240:—	275:—	—13 %
816 570	Filterinsats	575:—	715:—	—20 %
8 580 165	Filterinsats	575:—	715:—	—20 %
8 510 014	Filterinsats	760:—	945:—	—20 %
3 132 428	Filter	85:—	100:—	—15 %



Här har vi ett käckt avverkningsgäng. Från vänster: Sune Ahlenius, SCAs arbetsledare, Kenneth Olofsson, förare, Roger Olofsson, förare och Kjell Blomstedt.



I verkstaden är det full verksamhet. Lastbilen har man för att hämta hem maskiner som gått sönder i skogen. Man anser att det blir både bättre och billigare om man får reparera maskinen under tak.

Motorcentralen i Rydsnäs

Motorcentralen startades av Einar Carlsson 1947. I mitten av 70-talet övertog sonen Peter det mesta av ansvaret även om firman kvarstod i Einar Carlssons namn. I juni 1984 bildades handelsbolag med Peter och Louise Carlsson som ägare. I början drevs Motorcentralen som bilverkstad men allt eftersom tiden gick ökade andelen skogsmaskiner. Det gällde både reparation och renovering. I takt med att verksamheten ökade växte verkstadslokalerna och antalet anställda.



Peter Carlsson har något att dryfta med sin fru och ekonomichef Louise.

Expansionen fortsätter

Efter en byggnadsperiod var det dags att lämna de gamla lokalerna och flytta in i nya fräscha. Inflyttningen skedde i maj 1988. Antalet heltidsanställda hade ökat till fem man. Därtill kommer två man på deltid.

Samarbete med Brorssons

— Samarbetet med Brorsson har pågått i många år, berättar Peter. Det var min far som började på 50-talet. När jag växte upp fick jag vara med och reparera begagnade maskiner som skulle säljas. Det var ju allt ifrån traktorer till skogsmaskiner. Jag tycker att samarbetet med Brorssons har fungerat bra.

— Vårt serviceområde ligger i stort sett 6–7 mil runt omkring Rydsnäs. Vi har en servicebuss som åker ut vid behov.

Bättre att reparera i verkstaden

— Vi har byggt upp en lastbil så att vi kan hämta hem maskinerna om de går sönder i skogen. Då är det bara



Jörgen (t v) och Peter Karlsson framför servicebussen. I bakgrunden ser man den nya verkstaden som har tillfört Motorverkstaden nya resurser.



Rekonditionering av begagnade maskiner har blivit en specialitet för Motorcentralen. Man samarbetar intensivt med FMG ÖSAs säljare.

för föraren att ringa så kommer vi och hämtar maskinen. Vi tycker att det blir både bättre och billigare om vi får maskinen under tak. Där har vi både travers och andra verkstadsresurser. Om man ska hålla till i skogen, där man inte har lyftmöjligheter, blir det ofta ett tungt och obekvämt arbete. Dessutom är det riskfyllt. När maskinerna är färdiga kör vi tillbaka dem till kunden och det tycker jag är bra att vi kan erbjuda den servicen. Gäller det mindre reparationer kanske vår servicebuss passar bättre.

Rekonditionering

— Vi har ju en lång erfarenhet hur man reparerar och renoverar begagnade maskiner, berättar Peter Karlsson. Därför låg det nära till hands att vi började med rekonditioneringsarbete på begagnade skogsmaskiner. Och det har slagit väl ut. Vi har ett mycket gott samarbete med FMG ÖSAs säljare. Tillsammans med säljarna har vi gått igenom hur man besiktat maskiner, hur man upptäcker vissa fel och hur dessa bör åtgärdas. Det är viktigt att reparationen som genomförs är anpassad till maskinens ålder och allmänna kondition. Den får nämligen inte bli för dyr för kunden.

— Verksamheten har slagit väl ut. Kunden, som är spekulant på maskinen, har ju möjlighet att titta på den

besiktning vi har gjort. De har då tillfälle att tala om hur man vill få den åtgärdad och vilka saker man själv vill klara av. Felen finns ju angivna på besiktningsprotokollet även om de inte är åtgärdade. Det ger en god trygghet för köparen.

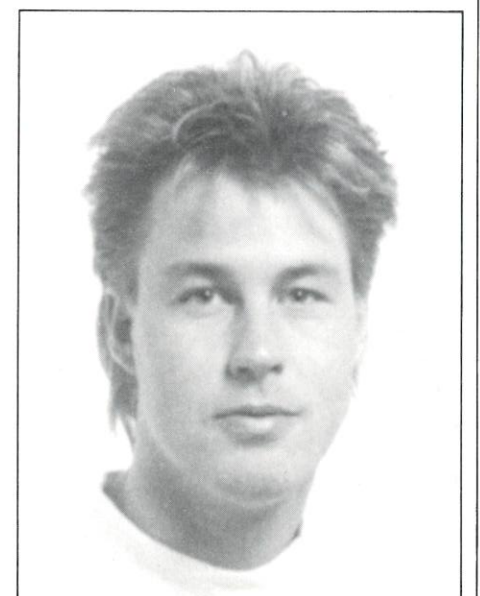
— Rekonditioneringen har ökat i omfattning under de senaste åren och som jag ser det så kommer ökningen att fortsätta. Vi anser oss ha stora möjligheter att klara det här jobbet och ge kunderna rätt maskin till rätt pris och med en god trygghet.

När vi lämnar Peter Karlsson och Rydsnäs, har vi känslan av att vi har skilts från en verklig yrkesman.

PERSON-NYTT

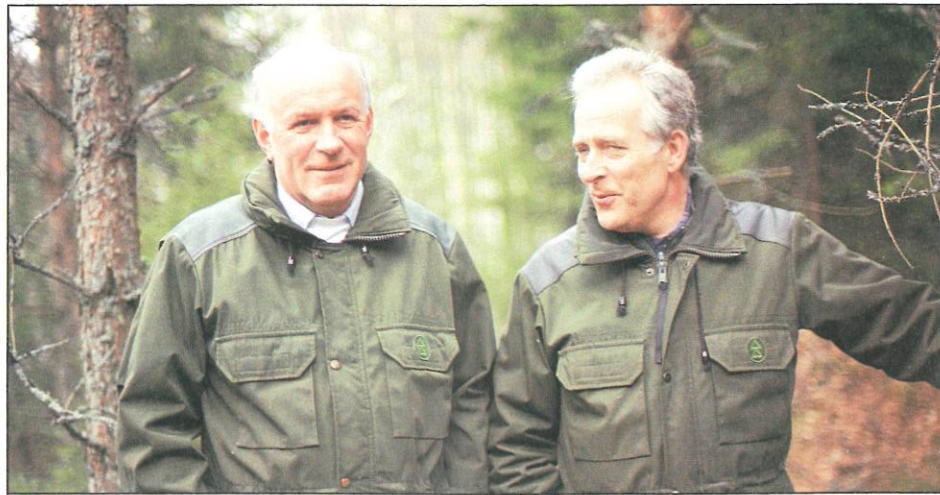


Tarras Martinsson arbetar sedan den 8 maj som säljare vid FMG ÖSA AB, Region Syd, med placering i Linköping. Han har tidigare arbetat som produktchef hos Partner Motorsågar, vid Electrolux Motor i Huskvarna. Tel 013-16 00 10, tel bil 010-67 10 14.



Christer Forsberg är sedan den 3 april anställd som reservdelssäljare vid RAUMA-REPOLA FMG AB. Han kommer närmast från Bilbolaget i Bollnäs där han arbetade som reservdelssäljare.

Avverkningschef Jan-Olof Gustafsson (t v) och avverkningsledare Arne Johansson.



Stort intresse för Lillebror-skördaren

Lillebror finns idag både som skördare, röjare och fällare-samlare. Genom sin smidighet och sin skonsamhet mot mark och kvarstående träd har Lillebror blivit mycket populär. Även den mest kritiske skogsbonden vågar släppa Lillebror in på sina bästa gallringsbestånd.

Tillsammans med avverkningschef Jan-Olof Gustafsson och avverkningsledare Arne Johansson vid Södra Skogsägarnas region Jönköping besöker vi en gallringstrakt där Lillebror-skördaren går i arbete.

Region Jönköping

På Södra Skogsägarnas region Jönköping avverkar man ungefärligen 550 000 m³ årligen. Av den volymen utgör ca 220 000 m³ gallring. Andelen gallring tenderar att öka. Det gäller framför allt klengallringar.

— Att använda de större gallrings-skördarna i klengallring är ett problem, säger Jan-Olof Gustafsson. För det första är man tvungen att manuellt fälla mellanzonen. Och det innebär att man måste gå två gånger på samma väg. Kapitalkostnaden på de större

skördarna slår mycket hårt på klenstammar. Därför har vi blivit mycket intresserade av Lillebror. För det första har den en låg kapitalkostnad och för det andra behöver vi inte manuellt fälla i mellanzonen. Det bedömer jag som en stor fördel då det gäller klengallring.

— Lillebrors mottagande ute bland bönderna, alltså våra medlemmar, var mycket positivt. De har ju i alla år önskat sig mindre maskiner i skogsbruket och när nu Lillebror har kommit förstår man att intresset är stort.



Lillebror 0470. Smidig och effektiv skördare i klengallring.

Introduktion

— Jag tycker det är viktigt med en god introduktion så att föraren får en ordentlig start, berättar Jan-Olof Gustafsson. Först får föraren öva sig att köra kran och dyligt i ett lämpligt slutavverkningsbestånd med undervegetation. Sedan får han fortsätta i de lättaste gallringarna, vanligtvis tallgallring, där man har en ordentlig sikt och där allt är väl förberett. Därefter tar avverkningsledaren hand om föraren och ger honom det stöd han behöver.

— Vi kör skogsdagar och visar klengallring med Lillebror. Vi vill gärna visa våra medlemmar att det går att klengallra med maskiner utan att det ska bli några större skador. I maj beräknas vi få Lillebror nummer två, och fler kommer säkert i framtiden.

Böndernas reaktion

— Vi hade en skogsdag efter ca 14 dagars körning med Lillebror 0470, säger avverkningsledare Arne Johansson. Reaktionen var positiv. Markägarna tyckte om maskinens storlek och ansåg att den passade bra i förstagallring. Man var också väldigt intresserad av skadebilden. En promenad genom det gallrade beståndet visade att det i stort sett inte fanns några skador. Samtliga markägare hade efter skogsdagen ingenting emot att få en Lillebror på sin mark. Så skogsdagen var helt positiv, slutar Arne Johansson.



Entreprenören Anders Steen uppskattar verkligen den goda förarmiljön.

Arne Steen berättar om sin nya maskin

— Jag hade kört avverkningsmaskiner av olika märken i nio år innan jag fick min Lillebror 0470. Nu har jag kört den i ett par månader.

— Jag tycker förarmiljön är utmärkt. Hyttnivelleringen och pendelaxlarna sväljer rejäla hinder. Hytten är utmärkt och när man arbetar kan man sitta vänd rakt framåt. Det tycker jag är ett plus.

— Jag har min Lillebror utrustad med 500-hjul. Det beror på att jag ofta får lov att gå ut i torvmarker. Om det inte varit så hade jag kanske valt 400-hjul. Avståndet mellan stickvägarna varierar mellan 25–28 m. Om terrängen tillåter försöker jag hålla 28 m. När jag måste gå in i beståndet får jag lov att slänga in ris så att jag

inte skadar rötterna. Det gäller framför allt granbestånd.

— Lillebror är den första maskin jag äger. Tidigare var jag förare. Jag trivs bra som entreprenör och jag trivs bra i skogen, så här kommer jag nog att stanna. Visserligen är det något jobbigare att arbeta i gallring men det är intressantare. I dagsläget kör jag enskift men jag har planer på att anställa en kille och köra i förlängda skift. Jag tror att jobbet blir ännu mer varierande då.

— En annan sak som jag tycker är väldigt bra på Lillebror är att den är servicevänlig. Bland annat sitter filter som de ska, nämligen lättåtkomligt.

Vi lämnar gallringsentusiastiske Anders Steen i skogarna kring Vrigstad och önskar honom en lycklig fortsättning.

FMG 250 ÖSA med Triss

Rolf Algotsson i Dalarna, har blivit något av markberedningsspecialist. För ett år sedan kunde han visa upp ett imponerande markberedningsekipage. Det bestod av en 280 Masterskotare försedd med en fyrradig markberedare, Donaren Quatro 870H. Enligt Rolf Algotsson har den fungerat väldigt bra. Men på grund av den höga kapaciteten kräver den stora ytor.

Ny markberedare

— Jag fick idén med Trissaggregatet under det gångna året, berättar Rolf Algotsson. Skogsbruksmaskiner har vidareutvecklat idén till en bra kombination mellan 250-skotaren och Trissaggregatet Donaren 870. Det har visat sig att 250 skotaren har tillräcklig motorstyrka och oljekapacitet för aggregatet.

— Det har också visat sig att markberedaren har en förvånansvärd god framkomlighet i dålig terräng. Framför allt gäller det marker med dålig bärighet. En annan fördel med markberedaren är att den inte arbetar i sina egna spår utan den jobbar på orörd mark hela tiden.

— Hittills är jag nöjd med resultatet. Om man tittar närmare på utveckling-

en så bedömer jag att harvarna kommer att minska kraftigt under de närmaste åren medan högläggarna kommer att öka. Så slutar Rolf Algotsson.



Det har visat sig att 250 skotaren med Trissaggregatet har en förvånansvärd god framkomlighet. Den är lämplig på marker med dålig bärighet.



— Vi har investerat i en trailerbil. Då vi har fler markberedare blir det många flyttningar och då kan det löna sig, berättar Rolf Algotsson (t h).



Från vänster Erik Danielsson, Henry Israelsson, Benny Karlsson och Bo Fransson.

Vad gör man när man har en omodern skördare som har gått 10 000 timmar? De flesta kanske svarar att man naturligtvis ska köpa en ny skördare och om möjligt byta bort den gamla. Men det finns även andra lösningar varav Domänverket i Lycksele har provat en variant, nämligen att bygga om den gamla skördaren.

Skördaren som fick förlängt liv

Så här började det

På Domänverkets kontor i Lycksele träffar vi tekniske assistenten Erik Danielsson.

— Den maskin som var på fallrepet var en KS 85-35 med Hultdins aggregat och en femton meter lång kran, berättar Erik Danielsson. I början var vi tveksamma hur vi skulle göra. Men efter en hel del funderande och diskussioner med bl a ÖSA-folket bestämde vi oss för att bygga om den gamla maskinen. Det här hände i januari/februari. Vi begärde in offert från några leverantörer och till slut valde vi att bygga om den i ÖSAs regi.

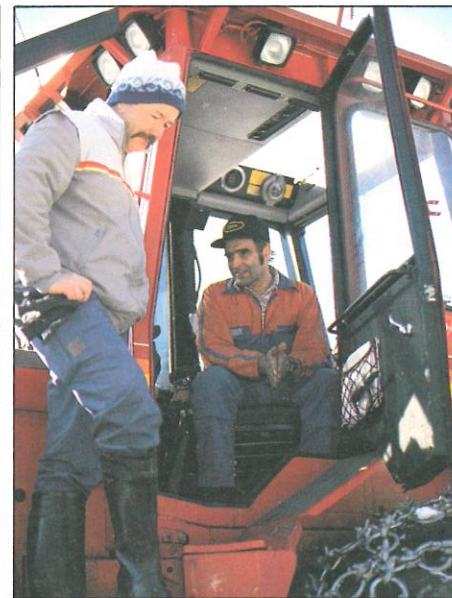
— Vid ombyggnaden försågs basmaskinen med en ny kran — FMG 170E, nytt aggregat — FMG 746 och ett nytt manöversystem, nämligen EHC 35.

Dessutom utfördes en del ytterligare reparationer och förbättringar. Av de senare var bl a en ny förarstol och radio som verkligen har uppskattats av förarna. Det är också viktigt att maskinen ser fin ut. Därför lackades hela ekipaget.

— Något som jag tyckte var bra var att ÖSA tog hela ansvaret och där ingick bl a inkörning av maskinen i skogen.

En prydlig maskin

Efter en timmes bilresa från Lycksele, genom det vinterfagra landskapet var vi framme i trakten av Blåvikssjön. Där möttes vi av förarna Benny Karlsson och Henry Israelsson. Det var ingen tvekan om att de var stolta över sin nygamla maskin.



Föraren Henry Israelsson (t h) tycker att förarmiljön har blivit jättebra. FMG ÖSAs Bo Fransson, som är ansvarig för utrustningsförsäljningen i Sverige, lyssnar uppmärksam.

Och grann var den där den stod och glänste i vårvintersolen. Vid vårt besök hade man kört i drygt en månad. För att lättare kunna köra in sig på den nya maskinen hade man hittills gått i slutavverkning. Men nu var det dags att börja i gallring.

Arbetsorganisationen

Det är tre man som arbetar på den nya maskinen och man kör från sex på morgonen till sex på kvällen. Två man kör och den tredje gör andra jobb som exempelvis hugger övergrova träd, och när gallringarna kom-



Den ombyggda skördaren har kran och aggregat från FMG.

Arbetsledare Nils Lövgren (t v) och "tassen" Erik Danielsson är nöjda med den nygamla skördaren.

mer igång blir det fällning i mellanzonen. Planering, snitsling, rekognosering är några övriga arbetsuppgifter.

Enligt arbetsledaren Nils Lövgren så har man utvecklat en rutin för skadeuppföljning. Man bedömer det viktigt att skadefrekvensen i gallring blir så låg som möjligt. Bland annat för den sakens skull har man komponerat ett speciellt kursprogram.

Vad tycker förarna om skördaren?

— Den har gått väldigt bra, tycker Benny Karlsson. Allt är hittills positivt. Om jag jämför dagens skördare med den gamla varianten så är skillnaden enorm. Och att köra den är jätteroligt. Men så var det inte förr. Då var det mycket skruvande och annat "jox".

— Det har egentligen inte varit något större problem att lära sig maskinen.



Det har gått fortare än vad jag kunde tro. Men jag har lite kvar att lära. Bland annat hur man fäller och lägger virket. Under den närmaste tiden kommer vi att gå en tredagarskurs i gallringsteknik.

— Prestationen och tekniskt utnyttjande (TU) har blivit betydligt bättre än förhoppningarna. TU har legat på ca 80 % och även prestationen har varit osedvanligt hög, säger en nöjd förare.

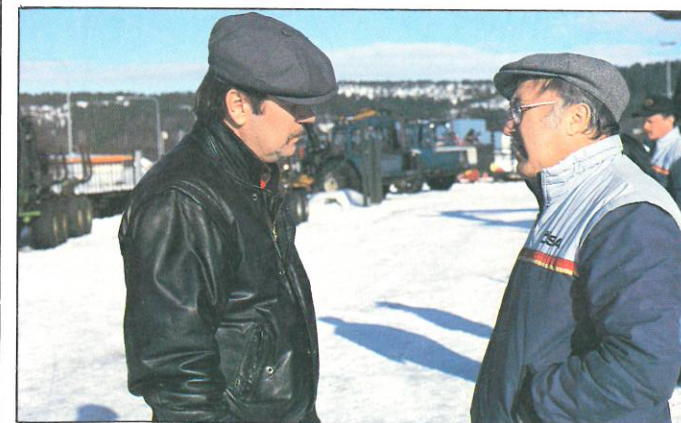
Begagnade dagar i Ö-vik

Under ett par soliga marsdagar anordnades "Begagnade dagar" hos Hägglunds Maskin AB i Ö-vik. Arrangörer var "Hägglunds" och FMG ÖSA Region Norr.

Ett 20-tal begagnade maskiner, nya och begagnade utrustningar, varav en del till specialpriser, kunde erbjudas besökarna. Intresset var stort och när dagarna var till ända hade flera begagnade maskiner funnit sina lyckliga ägare.

Stort intresse visades nya FMG 250 ÖSA med Turbo. Speciellt populärt var att provköra 250-skotaren. När dagarna hade gått till ända visade det sig att drygt 200 besökare hade visat dagarna sitt intresse.

Christer Tallmarker FMG ÖSA (i mitten) är i farten med att sälja utrustningar.



Regionchef på Region Norr, Harald Sandgren (t v) diskuterar med Bernt Hägglund, ägare till Hägglunds Mekaniska.



Många ville provköra 250 Turbon. FMG ÖSAs nya säljare i Ångermanland, Tomas Flemström ses i mitten.

Några fakta om skogsdäck

Skogsdäcken lever ett besvärligt liv. De skall både kunna överföra de alltmer ökande effekterna och vara skonsamma mot marken. Samtidigt skall de helst ha oändlig livslängd. Att tillfredsställa dessa krav helt går inte, men som användare kan man beakta följande faktorer.

Allmänt

Ett skogsdäck består av ett antal vävlager som ligger armerat runt däckets i en bestämd vinkel samt ett stålbalte som ligger runt däckets för att bli förhindra sticksador. Vidare gummi i olika kvaliteter beroende på var i däckets det befinner sig.



Texten på däcksidan talar om vad det är för typ av däck, t ex

700/50-26.5/16PR TWIN 423 Mark II SB Forestry

Där betyder:

- 700 — däckbredden
- 50 — profilförhållandet
- 26.5 — fälgdiameter
- 16PR — hållfasthetsklassen
- TWIN — att det är ett TWIN-däck
- SB — stålbalte
- Forestry — skogsdäck

Mönster

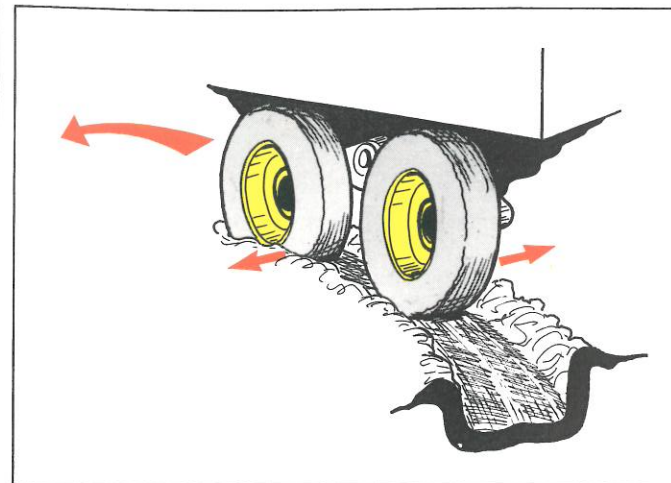
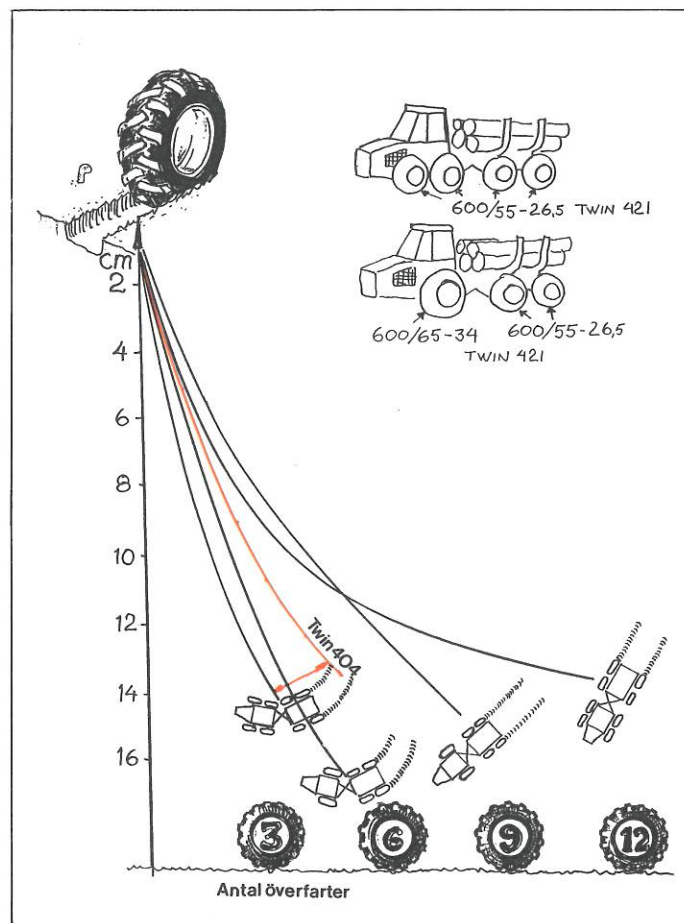
Valet av mönster har stor betydelse för kraftöverföring, livslängd och skonsamhet. Ett öppet mönster ger bra grepp och självrensning och därmed kraftöverföring. Nackdelarna är att däckets gärna slits sönder därför att om maskinen fastnar är det något som skall ge sig, antingen marken eller däckets. Som regel blir det däckets, om det inte sker en slirning och då kan man riskera att de skäres sönder. En annan nackdel med det öppna mönstret är, att det river upp den känsliga marken, speciellt om däckets är monterade på en boggi. Är marken stenbunden, är faran inte så stor.



Livslängden kan förlängas avsevärt med ett mönster som har tätare mellanribborna. En annan fördel med det tätare mönstret är att däckets blir mycket skonsammare, speciellt om det skall monteras på en boggi.

Diagrammet visar spår djupet efter en 6- resp 8-hjulig maskin vid körning rakt fram och i kurva med mönster 421 och i kurva med 8-hjulig 404.

En viktig egenskap hos mönstret är skuldrans utseende. Rund skuldra minskar raderingseffekten, då däckets är monterat på en boggi samtidigt som risken för att skära av de känsliga luftrötterna minskar kraftigt.

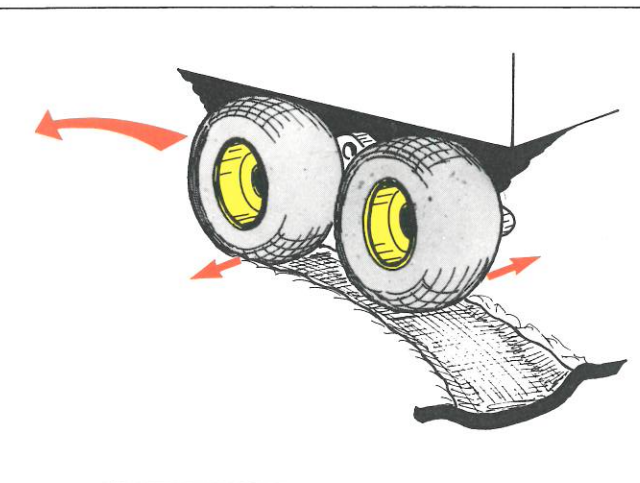


Däckbredd

Däckbredden har mycket stor betydelse för skonsamheten. Spår djupsprov har körts som visar, att ökas däckbredden från 600 till 700 mm, dvs 16 %, minskar spår djupet med nästan 50 %. Skilnaden blir större ju mer last man har. Vid körning i kurva har däckbredden samma effekt. Raderingseffekten blir mycket mindre. Breda däck ger mindre rullningsmotstånd och därmed lägre bränsleförbrukning.

Vätskefyllning

Vid körning med engreppsskördaren är det ibland motiverat att fylla däckets med vätska för stabilitetens skull. Då är det mycket viktigt, att man inte fyller till mer än 75 %, eftersom luftens stötdämpande egenskaper försvinner. Däckets blir som ett järnhjul.



Lufttryck

För att få rätta egenskaper på däckets är det absolut viktigt att rätt lufttryck finns i däckets. Lufttryck och last måste stämma överens. Ju större last, desto större lufttryck. Maskintillverkaren anger ett rekommenderat tryck i instruktionsboken, som stämmer med maskinens lastförmåga. Kör man med mindre last på t ex sank mark, kan man minska lufttrycket samtidigt med lasten och därmed öka maskinens dragförmåga och skonsamhet.

För däckets livslängd är det emellertid mycket viktigt att ha tryck som stämmer med lasten. Alltså kontrollera trycket ofta. Det betalar sig. Som tumregel kan sägas att 20 % för lågt lufttryck minskar däckets livslängd med ca 20 %.

Däckvård

Att vårda sina däck är arbetstid som betalar sig bra. Dessutom är det skattefritt.

Lufttryck och överlast har stor betydelse för däckekonomin. Gör man samma jämförelse som ovan med överlast, visar det sig att 20 % överlast förkortar livslängden med 30 %.

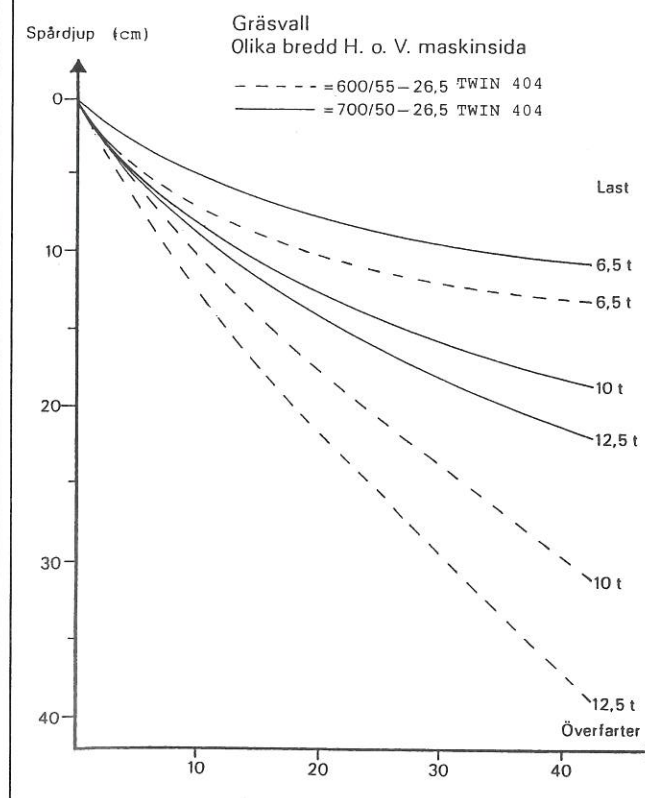
Vassa stenar eller andra föremål som kilats fast i mönstret skall plockas bort, annars arbetar de sig in i däckets för att så småningom orsaka punktering.

Kör man med slirskydd, måste dessa vara riktigt monterade för att inte skada däckets. Slirskyddet skall kunna röra sig runt däckets. Är det för löst spänt, gör det inte rätt tjänst. Är det för hårt spänt, skadar det däckets. Se upp så du väljer rätt typ. Vissa har sådan konstruktion att de bidrar till däckskador.

Genom att vårda däckets väl och genom kloka vägval i skogen får du den bästa däckekonomin.

Rolf Svedman

Spår djupsprov



250-skotaren som gått 23 000 timmar



Vad pratar Åke Elofsson (t v) och FMG ÖSAs distriktschef Paul Erixon om? Kan det vara en ny skotare?

I SYSTEM nr 1/1981 kunde man bland annat läsa följande: — Den första ÖSA 250 skotaren som levererades till Småland gick till Åke Elofsson i Mörlunda. Åke som är 37 år och som har arbetat med entreprenadverksamhet i skogsbranschen i 21 år fick sin maskin i november 1980. Och så här tyckte Åke om sin nya maskin: — Jag tycker jag har fått en idealisk allroundskotare, stark i slutavverkningarna och snabb och lättflyttad på vägen. Mina erfarenheter hittills av 250-skotaren är alltså mycket positiva. Men vad anser Åke idag, nio år senare?

Så här har det gått

— Ja tiden går fort, suckar Åke Elofsson. Det är fantastiskt att vår 250-skotare redan har gått i 23 000 timmar. Det har man svårt att tro när man kör maskinen. I början, när maskinen var ny, hade vi lite småproblem, som ÖSA rättade till. Men sen har den i princip bara gått.

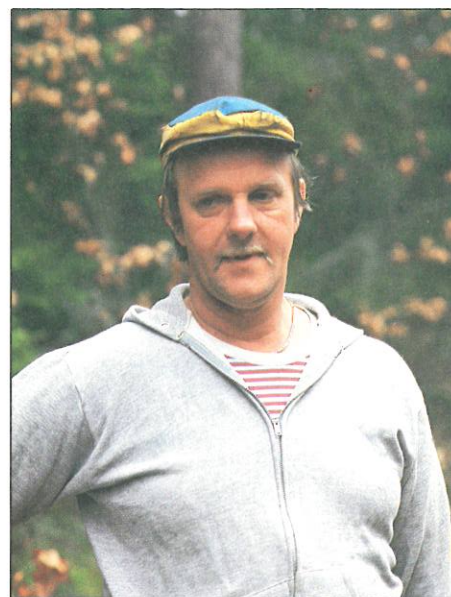
— Körningen har varit blandad gallring och slutavverkning. Vi har kört 25 000–30 000 m³ per år med 250-skotaren. Och det betyder att vi har kört ut närmare 300 000 m³. Det är ju inte dåligt, och framför allt är jag im-

ponerad av att skotaren går så klanderfritt som den gör efter alla dessa år.

Maskinparken

— Vår uppdragsgivare är främst Södra Skogsägarna och Stiftet. Förutom 250 skotaren, har vi en Mini 678 för gallringskörning och en ÖSA 260 som går halva året i markberedning och resterande huvudsakligen i slutavverkning.

Skulle alla skogsmaskiner gå så bra som 250-skotaren får man verkligen vara nöjd, säger Åke.



Torbjörn Karlsson är verkligen imponerad av 250-skotaren.

Vad tycker föraren?

— Jag har trivts bra med 250-skotaren, berättar förare Torbjörn Karlsson. Det har ju aldrig varit några större problem med den utan den har gått bra hela tiden.

— Jag tycker om det här jobbet. Något jag uppskattar är att arbetet är väldigt fritt. Man rör sig själv och kommer och går i stort sett när man vill.



Så här bra kan en skotare se ut efter 23 000 timmar eller efter transport av 300 000 m³.



Bertil Sörlin, ägare av Gävle Maskin, kan känna sig nöjd med det stora intresset.



Många var intresserade av maskiner och aggregat.

Öppet hus på GÄVLE MASKINVERKSTAD

I skönt vårväder samlades ett stort antal maskinintresserade hos GÄVLE MASKINVERKSTAD. De nya maskinerna tilldrog sig ett stort intresse.

Många besökare gjorde fina fynd vid den extra utförsäljningen. Där fanns utrustningar och maskinkomponenter. Det var inte underligt att hela lagret rensades snabbt, och många

hade sina släpvagnar fullastade när de lämnade Gävle. Några hade dessutom hittat sin begagnade maskin bland dem som fanns uppställda inom området.

Bertil Sörlin, ägare av Gävle Maskin, var mer än nöjd med de två dagarna. Den effektiva personalen och de ändamålsenliga lokalerna gav dessutom ett positivt intryck.

Nytt från Skogsarbeten

Flerträdstekniken åter aktuell

I Sverige är gallringsbehovet kraftigt ökande, särskilt i tät, klen förstagallring. Därmed ökar återigen intresset för flerträdsteknik. Att hantera endast ett träd i taget när det har liten volym bedöms bli en alltför dyr teknik i framtiden. Dimensionsberoendet vid avverkning kan minskas kraftigt genom buntvis hantering av träden.

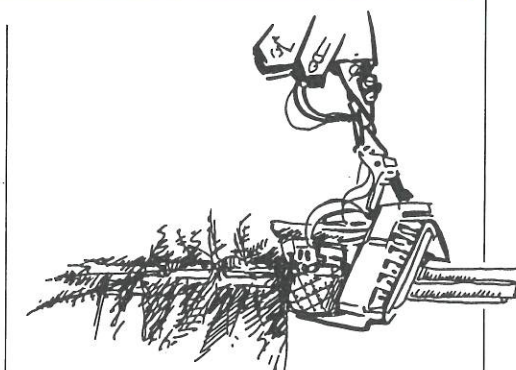
Flerträdsteknik tillämpas redan i trädelsystem med fällare-sammanförare, gripsågsförsedd skotare och buntkvistare. Trädelsystemen kan dock fortfarande utvecklas mot mer flerträdshantering och högre effektivitet genom att

- fällare-sammanförare kan ackumulera flera träd,
- trädelskördare och trädelsdrivare dimensioneras för hantering av stående träd och ackumulering i fällhuvudet,
- gripsågsförsedda skotare utrustas med en anordning i gripen så att trädbuntar snabbt kan grovkvistas,
- de mobila buntkvistarna förbättras ytterligare.

Även då enbart trädens stamved ska tas tillvara finns det goda möjligheter till flerträdshantering. För upparbetning i skogen förefaller i huvudsak tre linjer vara intressanta:

- Kvistning av ett par, tre träd i taget i samband med fällning. Med flerträdshanterande fällhuvud underlättas kvistningsarbetet. Flerträdshanterande gallringsskördare kan alltså vara ett alternativ.
- Kvistning av mindre buntar med en stickvägsgående upparbetningsmaskin. I ett sådant system krävs god fällning-sammanföring.
- En transportmaskin som satsvis kvistar, buntar eller kontinuerligt bearbetar lasset under körning.

Såväl i övriga Norden som i Nordamerika pågår utveckling av fler-



trädstekniken. Skogsarbeten kommer att följa utvecklingen för att kunna identifiera de mest intressanta utvecklingsvägarna inom flerträdstekniken. (Redogörelse nr 1, 1989 av Bengt Brunberg)

Skogsvårdsmetoder 1987–1992

Skogsarbeten har även genomfört en undersökning av vilka system och metoder som används i skogsvårdsarbete inom det storskaliga skogsbruket. Enkäten avsåg 1987 och en bedömning av verksamheten 1992.



Sammanfattningsvis tyder enkätsvar-
ren på att skogsvårdsarbetet 1992 i
stort kommer att bedrivas på samma
sätt som nu.

Nästan all hyggesrensning sker före
slutavverkning. För den efterföljande
markberedningen är nu harv och fräs
den vanligaste utrustningen. Höglä-
gare och variationsaggregat ökar
starkt till 1992.

Bland förnygringsmetoderna domine-
rar manuell plantering. Den maskinel-
la planteringen antas även 1992 ha
en mycket liten omfattning. Andelen
täckrotsplanter är nu hela 87 % och

förväntas öka något. Vanligaste träd-
slaget vid plantering är och förblir tall,
men granens andel ökar till 1992.
Däremot minskar användningen av
contorta. Hjälpplantering, som nu
sker på 13 % av den totala förnyg-
ringsarealen, bedöms minska.

Enligt enkätsvarerna kommer den ma-
skinella röjningens andel att öka från
1 % 1987 till 10 % 1992.

Mekaniseringen av skogsvården ut-
vecklas alltså inte i samma takt som
på drivningssidan. Arbetskraftsbeho-
vet inom skogsvården kommer inte
att minska nämnvärt fram till 1992.

Samtidigt fortsätter den snabba me-
kaniseringen av drivningsarbetet.
Detta innebär att tillgången på skogs-
arbetare för säsongarbete inom
skogsvården kommer att bli begrän-
sad.

Skogsvårdens stora framtidsfråga är
därför: Kommer arbetskraften att
räcka till för att klara framtida skogs-
vårdsåtaganden om inte skogsvår-
dens mekanisering påskyndas? (Re-
sultat nr 23 1988 av Johan Freij och
Anders Tosterud)

Region Norr demonstrerar

*En professionell och imponerande
demonstration tyckte många av be-
sökarna i Tegnäset (Västerbotten)
och Bodviken (Ängermanland).
Skogsmaskinsdagarna hölls under
april månad. Till Tegnäset kom 600
besökare medan man i Bodviken
hade besök av 1 200 intresserade
skogsmänniskor. Det var lyckade
visningar på båda platserna.*

*För besökarnas trevnad var en
"camp" uppbyggd, där de bjöds på
korv och kaffe i FMG-kåsa, som de
sedan fick behålla.*

Visst var det succé

— Under min tid på ÖSA har vi inte
fått bättre gensvar på våra aktiviteter
än de här två visningarna säger en
belåten regionchef, nämligen Harald
Sandgren. Drygt 1 800 besökare på
de båda demonstrationerna är myck-
et för oss "här uppe".

— Vi försöker visa bredden av FMG
ÖSAs maskinprogram, från 0470
Lillebror till 707/280 Masterskördare.



Visningarna och provkörningarna skedde under realistiska former (Tegnäset).

För att få verklighetstroga demon-
strationer avverkas över 1 000 m³ på
vardera demonstrationsplatsen. Un-
der visningarna var fyra entreprenö-
rer inhyrda. Maskinerna kördes konti-
nuerligt med kortare stopp för pre-
sentation och detaljstudie. Under
överinseende av respektive maskins
ordinarie förare fick kunderna även
provköra skotarna.

— För att visa vad FMG ÖSA kan er-

bjuda i datorstödd aptering och vad
Dapt egentligen är fanns experter
från FMG-skolan till hands. Med
tanke på alla frågor som ställdes var
intresset för Dapt mycket stort.

— Sammanfattningsvis känner jag
mig mycket nöjd med de genomförda
visningarna och jag är imponerad av
det stora intresse som våra kunder
har visat, och det är roligt tycker
Harald Sandgren.



Intresset för maskinerna var stort. Här vid Bodviken ställde 1 200 be-
sökare upp.



Här diskuterar man om Dapt och virkesfrågor. I mitten distriktchefen
Stig Gutå.

Første Timberjack fra Eik Skog

*Ved første øyeblikk ser Løvenskiold Vækerø's nye Timberjack ut som Timberjacker flest. Men studerer man stam-
melunneren nærmere der den lyser om kapp med vårsola i Sørkedalen utenfor Oslo, oppdager man fort det røde
og grønne merket til Eik Skog A/S på panseret. Dette merket har aldri tidligere stått på noen Timberjack i Norge.
Men nå har Eik Skog A/S levert sin første Timberjack stammelunner til det norske markedet.*

— Du har vel aldri vært i Nordmarka
du, svarer distriktssjef Knut Hoffart
raskt når vi spør han hvorfor Løven-
skiold Vækerø satser på stammelun-
ner i stedet for lassbærere. — Halvpar-
ten av tømmeret er vi nødt til å kjøre
ut med stammelunner. Terrenget i
Nordmarka er så kupert at vi ikke
kommer fram med andre maskiner.
Og i to meter snø er det ikke mye an-
net utstyr som duger. Vi har en del
lassbærere, men det er nesten ikke
en drift uten at vi må ha hjelp av
stammelunneren for å få ut alt tøm-
meret.

Timberjack 240A

Det er Knut Fjeldseth hos Eik Skog
A/S som stått for salget av stamme-
lunneren. Han anbefalte den største
modellen med 120 hK for å løse de
oppgavene Hoffart og hans folk står
overfor i Nordmarka. Denne maski-
nen har fått navnet Timberjack 240A.
Maskinen ble utstyrt med Igland lun-
nepanne og en Igland 8 000 totromlet
hydraulisk vinsj med radiostyring.
Vinsj og lunnepanne er montert slik
at man lett kan montere det av hvis
man ønsker å bruke maskinen til
f.eks. sprøyting, gjødsling eller mark-
beredning.

Det var sommeren 1988 at Eik Skog
A/S overtok agenturet på Timberjack
i Norge. Bakgrunnen for dette er en
samarbeidsavtale FMG har gjort med
Timberjack. Timberjack selger nå
FMG's maskiner i USA og Canada,
mens FMG's forhandlere i Norden
selger Timberjack på sine hjemme-
markeder. I praksis vil det si at Eik

Skog A/S selger Timberjack i Norge.
Det er først og fremst i vårt terreng at
dette er en aktuell maskin. Men det
er et lite marked som neppe overstiger
2—4 maskiner i året.

Helst bare helstammer

Men Timberjacken har da sine over-
beviste tilhengere her i landet. Både
Mathiesen Eidsvold-Værk og Løven-
skiold Vækerø har bygd opp sine
driftsapparater rundt en stamme
stammelunner. — Jeg skulle gjerne kjørt
ut helstammer og kappet på saga.
Hoggerne vil også helst bare hogge
helstammer, forteller Knut Hoffart.
Han har to stammelunnere i sitt dist-
rikt, og ser ingen annen driftsmetode
som kan erstatte stammelunning. —
Vi kjører ofte stammelunner i kombi-
nasjon med lassbærere. Da kjører vi
tømmeret ut av det vanskelige ter-
renget med stammelunneren, mens
lassbæreren tar transporten ned til
velta. I de tilfellene kjører vi kappet
tømmer med stammelunneren. Når vi
kjører helstammer legger stammelun-
neren tømmeret fra seg nede ved
velta. Et par ganger om dagen kom-
mer da hoggerne ned for å kappe,
mens lassbæreren sorterer og legger
opp tømmeret.

Tynningsmaskinen

Timberjacken er ikke akkurat kjent
som noen tynningsmaskin, men hos
Løvenskiold Vækerø skal den ta den
jobben også. Den tynningen som fo-
regår i det vanskeligste terrenget skal
tas med stammelunner utstyrt med
pulk. Dette er grunnen til at de nå
valgte radiostyring av vinsjen.

Det er Arne Fjellheim som skal kjøre
Timberjacken. Han har vært hos Lø-
venskiold Vækerø siden 1948. Stam-
melunner har han kjørt siden 1964,
så han vet godt hva slags maskin
han får. Om den nye maskinen er
noe tress vil han ikke uttale seg om
før han har kjørt noen måneder. —
Men den gamle var bra, sier han og
skuler kanskje litt vantro bort på den
nye maskinen. Nå skal han kjøre slut-
avverkning ut april. Deretter er det
vindfallrensk og tynning før Timber-
jacken blir stående et par sommer-
måneder. Totalt skal den gå omkring
1 000 timer i året. Den forrige stam-
melunneren ble byttet inn etter 10 år.
— 10 000 timer er lite for en stamme-
lunner, mener Knut Hoffart. — Denne
Timberjacken skal vi ha lenge.

Tekst og foto:
Christian Tharaldsen



Både distriktssjef Knut Hoffart og kjører Ar-
ne Fjellheim hos Løvenskiold Vækerø regner
med at Timberjacken er god for det distrikts-
sjef Knut Fjeldseth hos Eik Skog A/S har lo-
vet.

Ny adress för:

Företag

Namn

Adress

Postnummer

Postadress

Telefon

Om du ändrat adress: sänd in hela rutan ovan med såväl den gamla som den nya adressen till:
FMG ÖSA AB, Informationsavdelningen, Box 500, 822 00 ALFTA.

