

SYSTEM

Nr 2 Årgång 14 Juni 1990



Viktiga steg framåt!

Efter att ha lämnat 80-talet bakom oss har vi nu börjat ta stora steg framåt in i 90-talet. Allt i syfte att fortsätta förverkligandet av FMGs affärsidé och strategier. Affärsidén är klar och konkret — "FMG skall vara den världsledande leverantören till det mekaniserade skogsbruket".

Den svenska verksamheten samlad i företaget FMG ÖSA AB visade för 1989 ett 0-resultat.

Ett par mycket tungt vägande poster var en kraftfull åtgärd för att minska lagret av begagnade maskiner samt kostnader för långsiktig produktutveckling. Två viktiga steg till framtida nytta för våra kunder.

Tyvärr har våra konkurrenter missförstått situationen och på ett osmakligt sätt försökt utnyttja den öppna redovisningen till sin fördel.

Gruppens samlade resultat blev glädjande nog bra genom utmärkta resultat i den finska och den kanadensiska verksamheten.

Ännu närmare marknaden

Vi har genom vår direktförsäljning till kund, utan mellanhänder, upplevt ömsesidigt mycket stora fördelar. För att ytterligare stärka den inriktningen och öka närheten till våra kunder har vi under senaste tiden även här tagit steg framåt.

- FMG ÖSA Norr startade den 1/4 i Lycksele efter en affärsuppgörelse med Domänverket.
- FMG Skog A/S etablerades den 1/5 i Kongsvinger för att direkt marknadsföra våra produkter på den norska marknaden.

Steg i produktutvecklingen

För att ytterligare förstärka produktutvecklingsresurserna förvärvades Maskinkonsult Bror Hult AB den 1/5 av FMG ÖSA AB.

Bror Hult är en kändis i skogskretsar — mannen som ligger bakom två av 80-talets mest framgångsrika skogsmaskiner, FMG 678 och FMG 0410, 0470, 0450 Lillebror.

Flera intressanta konstruktioner kommer att födas i Brors tankesmedja.

Steg för förbättrad konkurrenskraft

När vi betraktar marknadsförutsättningarna både här hemma och internationellt i ett något längre perspektiv är vi klart medvetna om att vi måste rationalisera och öka konkurrenskraften i syfte att nå målen.

Redan under detta år och under 1991 kommer vi därför att genomföra en rad åtgärder:

- Sverige får totalansvaret för skördare.
- Finland får totalansvaret för skotare.
- Kanada får totalansvaret för maskiner i helträds/helstamssystemen.

Denna ansvarsfördelning kommer att medföra betydande fördelar för våra kunder.

- Höjd kvalitet i alla led. Resultatet blir produkter med hög driftsäkerhet, lång livslängd och god totalekonomi — krav som förstärkts i takt med stramare produktivitetensinriktning i skogsbruket.



- Vidareutveckling av befintliga maskiner samt utveckling av nya för att möta behoven på 90-talet här hemma såväl som på utlandsmarknaderna.
- Ny informationsstrategi, CIM (dataintegrering). Vi bygger upp en integrering mellan olika enheter och system med gemensamma databaser för hela gruppen för att nå säkrare och snabbare information samt rationellare administration.

Ovanstående är några i raden av viktiga steg framåt som skall förstärka och säkerställa FMGs position som "den världsledande leverantören till det mekaniserade skogsbruket" en position som vi endast kan inneha genom att våra kunder får förväntade fördelar av att göra affärer med oss och genom att använda våra maskiner.

Ulf Rilbe

TEKNISKA NYHETER

En bra maskin blir ännu bättre

Efter några år på marknaden kommer nu vår FMG 280 att genomgå en del förändringar. Hela arbetet beräknas vara genomfört ungefär till midsommar.

Starkare

Några synpunkter har kommit till vår kännedom och med dessa som grund har saker och ting förbättrats. Sålunda har den redan tidigare dragvilliga och starka transmissionen blivit ännu starkare och det med 17 %.

Och över 20 ton finns nu tillgängligt för skotning och markberedning. Som förut kommer naturligtvis maskinen att finnas som sex- eller åttahjulig. Vi har också nya mindre stegringsbenägna boggier.

Bromsförmågan har dock inte ändrats. Den ligger kvar på samma förnämligt höga nivå. Bromsarna är fortfarande väl skyddade och placerade på bästa tänkbara ställe, nämligen på stickaxlarna till var och en av boggierna eller enkelhjulen. Det är möjligt att montera 20,5×25 som alternativ till 22×25, som är standard på boggierna.



Bättre förarmiljö

Arbetet för att förbättra förarmiljön har koncentrerats till hyttkylningen. Således har luftkonditioneringens torkfilter blivit mer lättåtkomligt, luftströmmarna från kondensorns kylfläktar har försetts med ledskenor, kylkompressorn har växlat om och lufttillförselns kanaler konstruerats om. För att så tidigt som möjligt hindra varm luft att komma mot hytten har skyddsplåtar och värmeavledare tillkommit vid turbon, avgasröret och hyttens bakvägg.

Mindre strömningsförluster

Hydraultanken har fått ökad volym med 70 liter. Hela matarsystemet till

och från tanken har byggts om. Tex är anslutningarna gjutna för att minska strömningsförluster samt minimera risken för att föroreningar tränger in i systemet. På "engrepparen" i familjen har hydrauloljekapaciteten ökat genom större pump, numera 100 ccm.

I och med att dessa ändringar genomförs "döper" vi om den kända 280-familjen till

Skotaren FMG 1840
Engreppsskördaren FMG 1870
Tvågreppsskördaren FMG 1880

FMG 731 Det nya skördaraggregatet för klena gallringar

FMG 731 är vårt minsta skördaraggregat lämpligt för små engreppsskördare, till exempel för den beståndsgående gallringsmaskinen FMG 0470. Det är litet och smidigt, men ändå starkt, och passar därför just för de svåra förhållanden som råder i unga täta gallringar.

FMG 731 har nya kraftiga hjulmotorer med hög dragkraft. Kvistknivarnas utformning ger ett utmärkt kvistningsresultat — runt hela stammen. Knivarna är också gjutna, vilket innebär en hög och jämn kvalitet och därmed

lång livslängd. Även svärd och kedjor har lång livslängd tack vare att kedjesmörjning från separat tank är standard. Aggregatet är försett med kedjesträckare som gör det till en enkel och snabb procedur att sträcka eller byta kedjor.

FMG 731 kan utrustas med pigghjul eller gummihjul som båda ger säker trädmatning. Längdmätningen sker med ett separat mät hjul och det finns möjligheter att välja två olika längder. Ett teckenfönster visar utmatad längd.



SYSTEM

Information utgiven av FMG ÖSA AB

ISSN 0349-912X

Ansvarig utgivare: Tage Sundqvist
Postadress: SYSTEM, Box 500, 822 00 Alfta
Telefon: 0271-191 86
Planerad utgivning: 4 nummer/år
Tryck och layout: Nyströms, Bollnäs
Omslagsbild: Fotograf Ragnar Andersson, Falun

Visst klarar Lillebror snön!

FMG 0470 är en liten gallringsskördare, som är anpassad till de svåra förhållanden, som råder i unga tätta gallringar. Maskinen är smidig och lätt och kan arbeta effektivt inne i beståndet. Genom det dubbla pendelaxelsystemet får maskinen en boggieffekt och klarar på så sätt även besvärliga terrängförhållanden. Den horisontterande hytten är en viktig detalj för stabiliteten och förarmiljön.

Maskinen arbetar som en konventionell engreppsskördare vid stickvägsupptagning. Mellan stickvägarna slingrar den sig fram i ett par stråk och faller, kvistar, kapar och buntlägger virket. FMG 0470 har uppnått en förvånansvärt hög prestation inne i de annars så svåra förstagallringarna. Hög driftsäkerhet tillsammans med låg investeringsnivå har gjort den till en mycket populär gallringsskördare. Framför allt då i de södra och mellersta delarna av landet. Men även i norr är intresset stort. Men där föreligger en viss tvekan om hur Lillebror-skördaren ska klara av snöförhållandena under en normal norrlandsvinter.

Domänverket i Östersund har provat Lillebror i meterdjup snö. Hur det gick kan du läsa nedan.

"Norrlandsversionen"

Lillebror-projektet påbörjades i mitten av juni 1989 på Ånge distrikt, Östersunds skogsförvaltning. Maskinen har i stor utsträckning arbetat i 30-

årig ungskog. Bestånden har inte varit förröjda. Enligt Ove Oskarsson, teknisk assistent på Östersunds skogsförvaltning, är man mycket nöjd med resultatet. Bland annat är ska-



— Det är verkligen imponerande, säger Ove Oskarsson, Domänverket, när han ser hur "Lillebror" tar sig fram i den djupa snön.

debilden efter skotning under 3 %, som han anser vara mycket bra. Lillebror har under första halvåret haft en teknisk utnyttjandegrad på 71 %. För att klara större snödjup byggdes

maskinen om till "Norrlandsversionen" under hösten 1989. Skillnaden från en FMG 0470 standardversion framgår av följande:

1. Höga portalaxlar, vilket medför en förbättrad frigångshöjd med ca 350 mm. Den totala frigångshöjden kommer då att uppgå till ca 900 mm.
2. Nya portalväxlar ger en ökad dragkraft på 48 %.
3. Kranens vipparm förlängs med 250 mm.
4. Maskinens vikt efter ombyggnad uppgår till 5 200 kg.

Sammanfattningsvis kan man säga att framkomligheten har förbättrats betydligt genom den ökade dragkraften och den stora frigångshöjden. Den ökade maskinbredden är till en viss nackdel vid mellanzonkörningen. Men Lillebror är fortfarande liten och smidig och genom att den är tiltbar i sidled kommer den ökade bredden knappast att påverka gallringsresultatet.

Snöproven

En vacker vinterdag i slutet av mars kunde vi studera Domänverkets prov av Lillebror. Då snön var en bristvara inom stora delar av landet under den gångna vintern, var man tvungen att göra snöproven i nordvästra Jämtlands snörika områden. Och där var det god tillgång på snö. Snödjupet inom provområdet varierade mellan 100–130 cm.

— Det är verkligen imponerande, utropar Ove Oskarsson, Domänverket. Att en så liten maskin, med så pass liten motorstyrka, klarar det här snödjupet på 110 cm. Visserligen är det kramsnö, men det går tungt och maskinen ska fram. Och medan Ove berättar fortsätter Lillebror sin strävsamma färd i den djupa snön. Under sin framfart faller den ett antal kvistiga fjällgranar, kvistar dem, kapar och lägger upp virket i små högar. På något sätt går allt så snabbt och lätt.

— Jag trodde inte att vi skulle kunna köra med Lillebror här, säger Ove. Resultatet var avgjort bättre än jag vågat hoppas på. Det var i stort sett bara ett ställe vi inte kunde komma fram och det var i en uppförslutning med 25 % lutning. Får man köra skördaren i ett ordentligt bestånd och utnyttja riset från kvistningen går det ju ännu bättre.

Nästan fulländad

— Vi har nu provat 0470 Lillebror i ca 1 000 timmar. Den har främst gått i förstagallringar. Och vi ser att gallringarna har lyckats till fullo. Vi har nu gjort en uppföljning och tittat på resultatet. Vi är imponerade. Av alla metoder i förstagallring som vi har testat ser vi nu en maskin som nästan är fulländad, säger Ove Oskarsson. Det finns väl några småsaker som bör finslipas. Ekonomin ligger också på rätt sida gränsen. I dag har



Förarna Jan Persson (t v) och Torsten Byström har kört "Lillebror" sedan juni 1989. Man tycker att det är både trevligt och intressant att köra "den lilla skördaren" med de stora krafterna.

vi ett plus på ca 50–60 kronor i förstagallring. En annan fördel med Lillebror är att förarna är mycket förtjusta i maskinen och sättet att arbeta i gallring.



Snöproven visade att 0470 Lillebror klarade ett snödjup på drygt en meter.

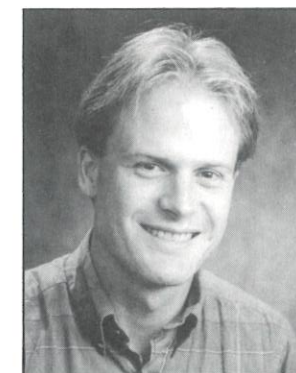
PERSON-NYTT



Per Westbrandt är sedan 1 april anställd som regionchef vid FMG ÖSA AB, Region Norr, Umeå. Han kommer närmast från Valmets lantbrukssida.
Tel 090-18 80 40
Bil 010-53 03 81



Sven Olsson är sedan 17 april anställd som distriktschef vid FMG ÖSA AB, Region Syd, distrikt Södra Götaland, med placering i Kristianstad. Han kommer närmast från Domänverket. Sven ersätter Sören Byström, som övergått till annan verksamhet.
Tel 044-12 03 95
Bil 010-53 05 03



Görgen Johansson är sedan 8 maj anställd som säljare vid FMG ÖSA AB, Region Syd. Han kommer närmast från Pronova AB. Görgen ersätter Lars Möller som övergått till annan verksamhet.
Tel 0372-846 80, 811 85
Bil 010-48 11 05

SP-dagarna 1990

Årets SP-dagar gick traditionellt av stapeln den 9 och 10 mars. I samarbete med FMG ÖSA AB kunde SP-Maskiner i Ljungby erbjuda besökarna ett ambitiöst program, som bland annat innehöll många intressanta aktiviteter såsom skotartävling, maskindemonstrationer, visning av utrustningar och begagnade maskiner samt underhållning av den kände komikern Sven Slättengren.

Det som gjorde årets SP-dagar mer högtidliga än vanligt var invigningen av Sveriges första Service Center.

Trots att vådrets makter inte var nådiga kunde Ingmar Sandahl inräkna ca 2 000 personer och ytterligare en succé.

Nya trivsamma lokaler

Personalen och kunderna kan verkligen glädjas åt de nya, ljusa lokalerna. Här finns en stor serviceverkstad, som rymmer 7–8 maskiner samtidigt, ett rationellt reservdelslager och goda kontorsutrymmen. Något som är nytt är FMG Service Center med sin tilltalande butik.

— Vi blev servicelämnare åt FMG 1987, berättar chefen Ingmar Sandahl. I början hade vi ett ganska litet verksamhetsområde. Men det har vuxit och omfattar idag området Jönköping-Oskarshamn och söderut. Ut-



Mats Johansson är bland annat ansvarig för butiken.



Ingmar Sandahl, ägare och chef för SP-Maskiner.

vecklingen har gått fort för oss och med de nya lokalerna kan vi nu erbjuda våra kunder en trivsam butik med ett intressant sortiment och även en bättre service.

Service Center

Den första butiken står nu klar hos SP-maskiner. Butiken omfattar ca 150 m² och med sina ljusa, tilltalande färger lockade den till sig många besökare under SP-dagarna. Där fanns mycket att se av utrustningar och tillbehör, och under dagarna gjorde många besökare fina fynd.



Så här såg serviceverkstan ut under SP-dagarna. Ca 2 000 besökare kunde man räkna in.



Karl-Erik Jonsson, FMG ÖSA (t v) gratulerar Ingmar Sandahl till de nya rationella lokalerna med en vacker tavla.

— Vi hade inte tidigare haft möjlighet att marknadsföra oss på rätt sätt, berättar Mats Johansson, som är ansvarig för butiken. Vi startade i höstas med att planera verksamheten. Lokalerna fanns tidigare men reservdelslagret skulle flyttas till nya lokaler. Butiken skulle planeras, ritas och byggas upp. Allt det där förde med sig att det blev lite jäktigt de sista 3–4 veckorna. Målsättningen var klar. Vid SP-dagarna skulle butiken vara färdig.

Ett intressant sortiment

De produkter man tänker marknadsföra på Service Center är bland annat aggregat, kranar, rotatorer, gripare och förarstolar av de tunga produkterna. Dessutom tillkommer band, slirskydd, svärd, kedjor, hydraulprodukter, kemiska produkter och mycket mera.

— Vi hoppas att kunden när han ändå är här för att köpa reservdelar eller att reparera maskinen även köper av tillbehörssortimentet, säger Mats Johansson. Vi är mycket glada för den nya butiken. Nu får vi möjlighet att exponera våra produkter och samtidigt få en bättre kontakt med våra kunder.

Aktiviteter

Bussarna gick i skytteltrafik ut till demonstrationsområdet. Där kunde man närmare studera FMGs moder-



Här finns det skördaraggregat att köpa.

na skotare och skördare i praktisk körning. Intresset var stort och många besökare ville syna maskinerna lite närmare i sömmarna.

Utanför serviceverkstan fanns en utställning av begagnade maskiner, där många passade på att göra sina fynd.

Skotartävlingen

Skotartävlingen hade lockat ett 30-tal deltagare. Det var den första kvalificeringsomgången för SM i skotarkörning 1990. Den enväldige domaren

Anders Nylund kunde kora Sven-Arne Olofsson, Getinge till tävlingens segrare. Men kampen blev hård då det var många kvalificerade skotarförare som kämpade om segern.

De fem bästa i skotartävlingen

Sven-Arne Olofsson, Getinge	177 p
Per Johansson, Bredaryd	191 p
Folke Johansson, Sävsjö	192 p
Tomas Ohlsson, Nybro	221 p
Morgan Svensson, Oskarsström	224 p



Skotartävlingen hade lockat ett 30-tal deltagare. Anders Nylund var domare.



Marita – en riktig SuperEva

Skogsmaskinförare är en yrkesgrupp, som verkligen är mansdominerad. Här har man inte släppt in några kvinnor i onödan. Men ska det vara så? Är det inte dags nu att släppa in kvinnorna på bred front. Kanske några av oss skogsmän tycker att avverkning är ett för tungt arbete för att passa kvinnor. Kanske en del till och med tycker att "kvinnfolket" ska hålla sig borta från skogen och maskinerna. "Ja, inte klarar dom att köra så komplicerade maskiner som skördare. Och framför allt inte serva och reparera", är synpunkter man hört tidigare. Men är det så nu?

För att få klarhet i frågan, åkte vi till Dalsland, där vi träffade Marita Larsson, som har fem års erfarenhet av skördare.



Här har ni SuperEvan själv – Marita Larsson.

Gallring med SuperEva

I slutningen kunde vi se skördaren gå fram i den täta granskogen, lugnt och smidigt. Motorn arbetade utan att anstränga sig och kran och aggregat hanterade försiktigt de klena granskammarna.

Det var ingen tvekan om att gallringen var professionellt utförd. Men så är det också en garvad skördarförare som sitter bakom spakarna. Med fem års erfarenhet. Även om man knapast kan tro det när Marita svingar sig ner från skördaren och hälsar oss välkomna.

Det började för fem år sedan

Marita började köra ÖSA-skördare för fem år sedan. Först var det en Emo och därefter en Eva och nu slutligen en SuperEva.

– Det var min man Östen Larsson, som stimulerade mig att börja köra skogsmaskiner, berättar Marita. Tidigare hade han haft skotare i många år och då kört enskift. Men då han skaffade sig skördare var det dags att börja köra tvåskift, och då fick jag möjlighet att börja köra skördare.

Mjuk start

– Då ingen av oss hade kört skördare tidigare tog vi det lite lugnt i början, berättar Marita. Åtminstone gällde det för mig, som inte hade någon erfarenhet av skogsmaskiner över huvud taget. Efter en tids egen träning var det dags för oss att gå kurs på FMG-Skolan. Och det var verkligen värdefullt. Tiden därefter körde jag tillsammans med Östen tills jag kände mig mogen att köra ensam. Då tog jag över körningen på morgonskiftet och Östen körde eftermiddagsskiftet. Att det blev så beror på att jag är morgonmänniska. Och så har vi kört större delen av tiden.

– I början körde jag bara i slutavverkning. Men nu kör jag i allmänhet slutavverkning under vintern och gallring under resten av året.

Östen Larsson stimulerade Marita att börja köra skördare. Nu har det gått fem år.

Dagens skördare erbjuder en god arbetsmiljö. – Jag tycker att det är trevligast att gallra, säger Marita. Visst klarar vi kvinnor av att köra skördare, eller vad säger ni "gubbar"?

Så här är det att vara kvinnlig förare

– Då jag började visste jag att jag var tvungen att vara minst lika bra som "gubben" om jag skulle få godkänt. Och det har jag tydligen lyckats med. Jag tycker att allt har gått väldigt bra och jag trivs utmärkt med jobbet.

– Men det har inte alltid gått helt smärtfritt. Ibland kan det vara lite problem när man ska "mekka", byta stela, tunga slangar och sånt. Men förresten så har jag sett att gubbarna har problem ibland också.

Trots allt så är jag inte lika stark som "karlarna". Men de gånger mina krafter inte riktigt räckt till har huggaren eller skotarföraren hjälpt mig. I det avseendet har de varit mycket hjälpsamma.

Skilnad mellan kvinnliga och manliga förare

– Jag har fått intrycket att killarna kör häftigare och använder mer kraft än nöden kräver medan vi tjejer kör mjukare och med större precision. Det sitter i fingertopparna. Om jag jämför mig med Östen så har jag lättare att fälla träden i trånga passager och har nog lite högre prestation i gallring. Men å andra sidan klarar Östen grov slutavverkning bättre.

Snö och mörker

– Några stora problem har jag ju inte haft, säger Marita med en suck av lättnad. Men ibland vintertid, när skördaren finns en bra bit från vägen, kan det vara lite jobbigt att i mörkret plumsa i djup snö och leta rätt på den. Det gäller framför allt när motorvärmaren inte är igång. Då jag har första skiftet på morgonen så vet jag inte riktigt var skördaren kan stå. Det har inte varit några större problem. Men ibland har det blivit en liten extra promenad i vintermörkret.

Intressant men med stort ansvar

– Jag tycker att jobbet är mycket intressant. För det första får jag planera jobbet själv. Och för det andra kan jag direkt efter avverkningen se re-



sultatet. Detta gäller ju främst gallring. Och det är stimulerande att se om jag har lyckats eller inte.

Om man tänker på värdet av maskinen och allt det virke man årligen producerar så är det stora värden man hanterar. Man måste behärska gallring, aptering, planering och mycket annat. Det ställer stora krav men så länge det är intressant så går

det lätt att lära sig. Med de orden försvinner Marita Larsson upp i sin SuperEva. Sedan man sett och hört Marita så står det helt klart att det här är ett yrke som även passar kvinnor. Arbetsledare och entreprenörer kan gnugga sina händer. Här har man en ny resurs. Den kvinnliga skogsmaskinföraren.

FMG förvärvar Maskinkonsult Bror Hult AB

FMG ÖSA AB har förvärvat samtliga aktier i Maskinkonsult Bror Hult AB, MAKO, som är ett utvecklingsföretag beläget i Filipstad. FMG och MAKO har sedan många år tillbaka ett mycket nära samarbete. I praktiken har MAKO med Bror Hult i spetsen svarat för en stor del av utvecklingsresurserna hos FMG Filipstad. Bror Hult är bland annat mannen bakom skotaren FMG 678 Mini och de populära "Lillebrormaskinerna". Avtalet innebär i sina huvuddrag följande:

– Bror Hult fortsätter som VD för

MAKO, som drivs som ett eget företag med inriktning på produktutveckling.

– FMG Filipstads konstruktionsavdelning och prototypverkstad fusioneras med MAKO.

Till MAKO förläggas också en del kundpassningar och udda varianter. Den rena serieproduktionen är FMG Filipstads huvuduppgift.

– Uppläggningsen av affären mellan FMG Filipstad och MAKO har godkänts av de anställda i MBL-förhandlingar.



Här har vi fraktionerad avverkning med "Evan" i bakgrunden.

Fraktionerad avverkning

I slutavverkning kan bestånden variera kraftigt. Det gäller bland annat volym per hektar, medelstam och diameterfördelning. Det gör att tvågreppsskördarna ibland får ett dåligt utnyttjande. Särskilt i bestånd med stor andel klena träd blir avverkning med tvågreppsskördare mycket dyr. Ett annat problem är att utnyttja engreppsskördarna under savningsperioden då risken för skador i kvarvarande bestånd är stor.

Fraktionerad slutavverkning, där avverkning av klena träd sker med små eller medelstora engreppsskördare först, medan de grova träden avverkas med tvågreppsskördare vid ett senare tillfälle. Det kan ge sänkta drivningskostnader och ett jämnare virkesflöde.

En förutsättning är stora bestånd, annars blir flyttningskostnaderna alltför betungande.

Hälsinglands Skogsförvaltning

Låt oss ge en kort presentation av Hälsinglands Skogsförvaltning, som ingår i Stora Skog AB. Den totala omsättningen uppgår till 180 miljoner kronor. Från den egna skogen på 165 000 ha avverkas årligen ca 435 000 m³fub. Den totala årsavverkningen uppgår till 515 000 m³fub och antalet anställda till 270.

Då förvaltningen har en lång erfarenhet av fraktionerad slutavverkning låter vi förvaltare Weise Genfors och maskinledare Bo Thor berätta något om sina erfarenheter.

Viktigt att välja rätt system

— När vi för några år sedan arbetade med vår årsplan fick vi orsak till att titta närmare på de maskinsystem vi



Weise Genfors ansvarar för Hälsinglands Skogsförvaltning och har en lång erfarenhet av fraktionerad slutavverkning.

skulle ha i framtiden, berättar Weise Genfors. Det gick inte att bara räkna med virkesvolymerna när man skulle planera. Det visade sig att våra skogar varierade kraftigt med hänsyn till dimensionsspridningen. När vi sökte vilka dimensioner de olika systemen skulle arbeta inom fann vi att det var viktigt att det skulle vara rätt system till rätt dimension. Jag är övertygad om att vi i framtiden kommer att bli ännu mer noggranna i valet av maskinsystem.

Antalet engreppsskördare har ökat hos oss med åren, och glädjande nog så har apteringsutrustningarna blivit betydligt bättre. Vi har faktiskt goda erfarenheter av våra ÖSA-skördare. Och vi ser ingen större skillnad, vad det gäller apteringsgraden, mellan en- och tvågreppare under jämförbara förhållanden. De uppnår mel-

lan 97–98 % apteringsgrad och det får man anse vara bra.

Man tjänar pengar på fraktionering

— Vår gränsdiameter vid fraktionerad avverkning ligger i allmänhet omkring timmerdimensionen, säger Bo Thor. Vi har kommit underfund om att det finns fler bestånd än vi trott, som lämpar sig för fraktionering. Vi går i allmänhet in med en engreppare, typ Eva, för att sedan komma med en tvågreppsskördare. Det är ingen tvekan om att man tjänar pengar vid fraktionering med dagens system.

När vi ska "köra in" nya killar, som är helt ovana med engreppsskördare, brukar vi börja köra i fraktionerad avverkning innan det är dags med gallring.

Då det är mycket snö eller upplega kan det också vara lämpligt med fraktionering.

Fraktionering ger flexibilitet

— I början av 1980-talet arbetade vi på att få en bättre styrning av virkes-



Maskinledaren Bo Thor (t v) samtalar här med föraren Lars Persson.

flödet, berättar Weise Genfors. Det gällde att hålla nere timmerflödet på våren och i stället få ett ökat sågtimmerflöde på hösten. Vi fann att fraktionerad slutavverkning var ett bra sätt att få ett bättre virkesflöde. Samtidigt fann vi att avverkningskostna-

derna inte blev högre, som vi trodde, utan tvärt om lägre.

Det är viktigt att kunna styra virkesflödet och hålla nere virkeslagret. Kapitalkostnaderna har ju ökat i betydelse. Vi tror oss kunna öka hastigheten på timmerflödet kanske till det dubbla genom att använda fraktionering.

— En annan fördel med fraktionering är att man kan lagra timret på rot, som ju är det absolut bästa sättet. Sågtimmer är i stort sett en färskvara och som sådan känslig för skador vid lagring.

Andra fördelar är att vi får ett bättre utnyttjande av våra skördare och även av vår manuella arbetskraft. Och det är viktigt. Om vi tittar in i framtiden, med bättre skötta bestånd, kommer troligen fraktioneringen att minska något hos oss. Men den kommer säkerligen att leva kvar. Jag tror också att maskinutvecklingen går mot fler engreppsskördare och sådana med ett större dimensionsintervall. Men jag tror också att tvågreppsskördarna kommer att leva vidare, slutar Weise Genfors.

Nytt försäljningsbolag i Norge

FMG ÖSA har etablerat ett eget försäljningsbolag i Norge genom att överta rörelsen i Eik Skog AS i Kongsvinger. Verksamheten i FMGs regi har varit igång sedan maj 1990. Företagets namn blir FMG Skog AS.

FMG bedömer den norska marknaden som mycket viktig och etableringen ligger i företagets strategi att ha egna försäljningsorganisationer på hemmamarknaderna.

FMG är sedan lång tid tillbaka välkänt på den norska marknaden och har betydande marknadsandelar i Norge. Det gäller både skotare och skördare.

Skogsbruket i Norge har under den senaste 5-årsperioden genomgått en mycket snabb mekanisering och framförallt har antalet skördare ökat kraftigt. Utvecklingen framåt ser mycket positiv ut med en ökad mekanisering i röjning och gallring.

Personalstyrkan i FMG Skog AS blir i stort sett densamma som i Eik Skog AS.

Kontakta FMG Skogs säljare



Från vänster: distriktschef Hans J Baalerud, tel 094-188 83, distriktschef Jens-Erik Wittusen (övre), tel 094-294 03, distriktschef Klas Hagström, 090-361 01, selger Lyder Hove, Ellevoid, 094-760 87.

FMG Alfta satsar – höjer tekniknivån!

För att effektivisera den vid skogsmaskintillverkningen så viktiga plåtförädlingen har två nyinvesteringar gjorts i FMG Alfta. Två numeriskt styrda (NC) maskiner har tagits i bruk, en gasskärmaskin och en kantpress.

Plåtförädlingen – nyckel-resurs

Majoriteten av alla tunga delar i en skogsmaskin är i praktiken förädlad plåt av olika dimensioner och kvaliteter. Man kan nästan påstå att det är genom dessa kvaliteten i slutprodukten, skogsmaskinen, kranen eller aggregatet, grundläggs.

Den tidigare tekniknivån inom FMG Alftas plåtbearbetningsgrupp var baserad på mycket tungt manuellt arbete. För skärning användes en konventionell optisk skärmaskin och för formningen användes manuella pressar. Visserligen gav den personliga hantverksskickligheten stort genomslag så att duktiga operatörer åstadkom ett bra utfall. Genom den nya datorstödda styrtekniken i de nya resurserna ökar vi produktiviteten och höjer också kvaliteten.

Gasskärmaskinen

I den nya maskinen har vi bytt ut det optiska arrangemanget mot en styrdator i vilken man direkt kan lägga in program som via servomotorn hela tiden styr brännarna till rätta positioner.

Programmeringen av maskinens styrdator kan göras direkt på det tangentbord och skärm som finns på maskinen men den kan också programmeras via arbetsstationen som står vid sidan om. I sådana fall kan även programmen föras över till styrdatorn direkt via ledning (Cad-Cam) i stället för som vanligt via hålremsa eller diskett.

Den nya maskinen har redan visat positiva förbättringar som

- Jämnare kvalitet
- Kortare omställningstider
- Kortare operationstider



På bildskärmen kan operatören följa styrdatorns programmering.

Kantpressen

Formningen av de olika plåtdetaljer som ingår i en skogsmaskin kräver erfarenhet och stort yrkeskunnande. Det kravet kvarstår med den nya maskinen men genom den förfinade styrtekniken med datorer som programmeras och sedan styr anhängen, effektiviseras framförallt omställningsarbetet. Programmeringen utför operatören vid maskinens tangentbord och med hjälp av en grafisk bildskärm kan pressförloppet simuleras.

De stora fördelarna ligger främst i en minst 50 %-ig reduktion av ställtiderna, vilket gör att vi kan köra mindre satser detaljer och därmed sänka kapitalbindningen. Kvaliteten på de producerade detaljerna blir även jämnare och högre!

Och eftersom plåtförädlingen utgör själva starten av produktionen kommer denna ökade kvalitet att i sin tur höja kvaliteten i nästa steg och resultatet blir en slutprodukt med ytterligare förbättrad FMG-Kvalitet!

Gunnar Jansson

Den nya kantpressen har 320 tons presskraft och en max arbetsbredd på 4 000 mm. Styrsystemets datorer ställer om anhängen för varje bockning.

FMG 0470 Lillebror som röjare

Behovet av röjning är mycket stort och inte minst i den sydliga delen av landet. Men många gånger hinder ungskogen bli förvuxen och den kan då bli svår att röja med FMG 0450. Vid vårt besök i Skåne framförde man synpunkten att det åtminstone nu i början, kunde vara svårt att hålla igång röjningsmaskinen hela året. I Skåne, med sin yppiga vegetation, kan det vara svårt att se barrplantorna sommartid. Det kommer att försvåra röjningsarbetet.

Kombinationen röjning/gallring

– Vi röjer när det är avlöst från oktober till början av maj, berättar vår ciceron Hans Pilkvist, Sydved. För den här aktuella Lillebror-maskinen har vi haft kontakt med Sydkraft, som har lovat oss röjning i kraftledningsgator på sommaren. Under perioden augusti till hösten kommer den att gå i förstagallring.

En orsak till att vi valde en FMG 0470 för röjning är att när vi får röjnings-

uppdrag av våra uppdragsgivare så är ofta ungskogen förvuxen. Då är träden för höga för att kunna gränsas. Vi var då tvungna att hitta på en modell som kunde klara av den här typen av ungskog. Vi lät maskinen arbeta som en beståndsgående skördare. Den fick gå mellan träden. Upp till en meters höjd kunde den gränsa ungskogen.

– Röjningsmaskinen arbetar i stort sett som en skördare. Men vi är nog med att inte följa planteringsraderna utan vi går tvärs över dem. Vi har kört i bestånd som innehållit ca 3 300 plantor efter röjningen. Ca 200 plantor tog vi bort för att komma fram och därtill kom själva lövröjningen.

Det enda man är lite osäker på är marktrycket och vad det innebär. Man kommer nämligen här att köra något närmare plantorna än en gränslande maskin.

Ett intressant koncept

Grundkonceptet är en 0470 skördare, som även har utrustning för röjning.



Entreprenören Anders Lindahl (t v) och Sydveds expert Hans Pilkvist diskuterar här aktuella röjningsfrågor.

Bytet från skördare till röjare eller vice versa beräknas ta ca en halvtimme. Den här skördaren/röjaren har gått ca 800 timmar och resultatet har hittills varit lovande.

Man kan även använda röjaren för att ta upp stickvägar. Det finns en del gods i Skåne där man gör det första ingreppet genom att ta upp stickvägar på var 25 meter. På så sätt förbereder man gallringen och får ett stabilare bestånd.



Här på Gustavsbergs säteri röjer Sydved med en FMG 0470. Föraren Bent Andersen är mycket nöjd med Lillebror.



Östboskolan i Värnamo har ca 400 elever.

Östboskolan satsar på skogsteknik

Efter en nedgång av sökande till skogsbrukslinjen tycks trenden ha vänt. Ungdomarnas intresse för skogsutbildning synes idag vara stigande, och det är viktigt för skogsbruket med tanke på att antalet 16-åringar kommer att minska med närmare 20 % fram till år 2000. Det innebär en skärpt konkurrens om ungdomar, vilket gör att skogsbruket måste möta den ökande konkurrensen under 90-talet med attraktiva arbeten. Även skogsbruksskolorna måste utvecklas och få större resurser så att man kan konkurrera med andra utbildningar. Det är en förutsättning för en tillfredsställande rekrytering av ungdomar till skogsbruket.

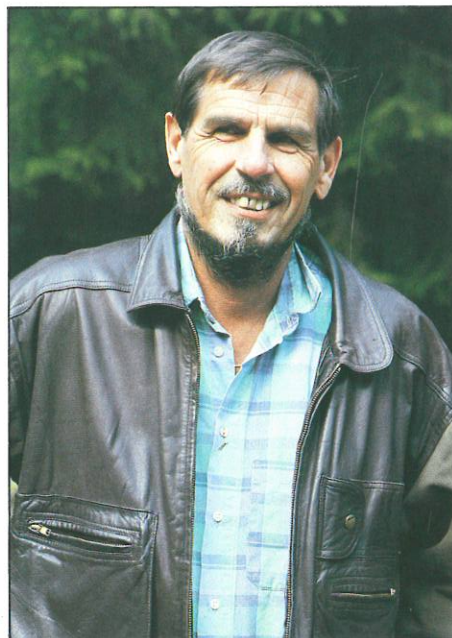
Goda resurser

Östboskolan är belägen i Värnamo. Huvudman är landstinget, och inom skolan inryms följande utbildningslinjer: vårdutbildning, verkstadsutbildning och skoglig gymnasieutbildning. Södra Skogsinstitutet är dessutom inhyrd i Östboskolans lokaler. De tre gymnasielinjerna har ett elevantal på ca 400.

För den skogliga linjen blir man imponerad av de resurser som finns tillgängliga. Bland annat har man speciella, väl utrustade, lektionssalar för hydraulik, elteknik, kraftöverföring samt styr- och regleringsteknik. För den praktiska träningen finns naturligtvis stationära kranar och ett antal skogsmaskiner, både skotare och skördare. Med andra ord, här finns goda förutsättningar för eleverna att få en bra, både praktisk och teoretisk utbildning.

Viktigt med praktisk körning

Jan Pettersson går på Östboskolans ettåriga linje. Där gör han nu sitt



Maskinläraren Ove Moström har lång erfarenhet av maskinutbildning.

praktikskede. Förra veckan körde han åt Södra Skogsägarna och när vi träffar honom kör han en FMG 250 engreppsskördare på en avverkningstrakt utanför Värnamo.

— Jag är mycket nöjd med den här skördaren. Inte minst för att den är så lättkörd, säger Jan Pettersson. Skulle det dyka upp några problem så finns alltid vår skogslärare till hands. Jag trodde först att det skulle vara svårt att köra skördare. Men det visade sig att det inte var några problem, åtminstone inte på den här maskinen. När jag kommer in på maskinförarkursen så har jag möjlighet att fördjupa mina kunskaper.

— Med den här terminen slutar kursen. I sommar tänker jag söka jobb som skotarförare i Västtyskland. Det tycks ju finnas mycket jobb där efter stormskadorna. Efter "lumpen" tänker jag gå en 15-veckors förarutbildning på Östboskolan.

På frågan vilken maskin Jan helst vill köra när han blev klar så var svaret helt klart. Helst en engreppsskördare.

Naturbrukslinjen

Naturbrukslinjen är en ny "grön" 3-årig gymnasieutbildning, som ger en allmän högskolekompetens. Det kanske bör sägas att det är en försöksutbildning.

Det första året ger breda grundkunskaper i biologi och teknik som är gemensamma för linjerna jordbruk, skogsbruk, trädgård och vattenbruk. Det är något av en orientering som kan vara värdefull för de ungdomar som har svårt att välja. Dessutom ger året också en del andra baskunskaper.

När du, som elev, gått första året kan du välja "gren skogsbruk" om du är intresserad av skog. Om du valt skogsbruk under andra året läser du främst skogsbiologi, skogsteknik och maskinlära. Du får lära dig arbeta med motorsåg, köra skotare och öva dig i kranarbete.

Under tredje året, om du valt skogsbruk, fördjupar du dina kunskaper i skogsbiologi, skogsteknik och maskinlära. Du arbetar praktiskt ute i skogsbruket med motorsåg, skotare och avverkningsmaskin. Dessutom får du lära dig köra i gallring.

Man räknar med att genomsnittseleven ska vara klar vid julen, tredje året. Under sista terminen kan man specialisera sig på t ex ekonomi, skogsskötsel, avverkningsmaskiner.

Man anser att Naturbrukslinjen bör kunna jämföras med en 3-årig teoretisk utbildning. Under försöksperioden räknar man med att Naturbrukslinjen kommer att finnas på följande skogsbruksskolor: Östbo (Jönköping), Västerby (Östergötland), Södra Viken (Värmland) och Älvdaalen (Dalarna).



I väl utrustade lektionssalar kan eleverna snabbt lära sig maskinteknik.



Här kör Jan Pettersson en 250 Eva, under överinseende av skogsläraren Mats Nilsson.

Går utvecklingen mot större skolor?

Ove Moström, maskinlärare på Östboskolan, har lång erfarenhet av maskinutbildning. Därför var det naturligt att han medverkade vid framtagandet av läroplanen för den nya Naturbrukslinjen.

— Vi har legat långt framme på den drifttekniska sidan, berättar Ove Moström. Jag kan ju nämna att vi redan 1976 började utbilda i helmekaniserad avverkning. Då hade vi en fällareläggare och en processor. I dagsläget satsar vi på datorutbildning och där har vi ett samarbete med FMG ÖSA.

— Utbildningen på en sådan här skola blir tyvärr mycket dyrbar på grund av höga kostnader för maskiner och utrustningar. Vi försöker därför styra maskinerna så att de kommer till användning i större omfattning. Och i stället satsa på modernare maskiner.

För att klara planeringen och utnyttjandet av maskinerna anser jag att skolorna bör vara större än vad som är normalt idag.

Framtidsvy

— Jag tror att vi får en stor omstrukturering av de areella utbildningarna. Och jag anser att vi måste jobba med större enheter. Det kanske främst gäller skog och lantbruk. Vi kanske bör bilda en enhet av skog- och jordbruksutbildning. Får vi större enheter får vi också större djup i utbildningen genom att vi får fler lärare samlade på samma plats. Jag tror att varje skola bör ha ca 250–350 elever. Det kanske är något för landstingen att börja tänka på?



På de stationära skogskranarna får eleverna sin första träning i kranarbete.



FMG ÖSA Norr har moderna verkstadslokaler i Lycksele.

FMG ÖSA Norr

Domänservice och FMG ÖSA har sedan mitten av 70-talet haft ett framgångsrikt samarbete inom området skogsmaskinservice i norra Sverige. Förändringarna inom Domänverket har påverkat Domänservice i dess framtida omfattning och inriktning. Mot den bakgrunden har Domänservice och FMG ÖSA fört diskussioner med marknadens parter för att framöver säkerställa och utveckla servicen för skogsmaskiner.

FMG ÖSA etablerar sig i Lycksele

FMG ÖSA har en mycket stark marknadsposition i norra Sverige. Marknadsandelen 1989 var 42 %. En bibehållen eller förbättrad position kräver en bra service och reservdelsförsörjning. Därför har FMG ÖSA tagit sitt ansvar för nuvarande och framtida kunder genom att etablera sig i Lycksele med service, reservdelar och försäljning. Lycksele blir centrum för reservdelar i norr och lagret i Lycksele skall försörja bland annat Domänservice i Älvsbyn med reservdelar. Lagrets storlek blir ca 10 miljoner kronor.

Serviceverksamheten kommer att koncentreras till skogsmaskiner från FMG ÖSA. Verksamheten kommer



— Vi har goda förutsättningar att kunna erbjuda våra kunder en god service, säger Ronny Swahn.

att starta med en anpassad "kostym" för att trygga sysselsättningen för den övertagna personalstyrkan. Det är viktigt att man kan trygga en fortsatt god service och reservdelsförsörjning till FMG ÖSAs kunder.

Nu är verksamheten i full gång

Efter en mjuk start är verksamheten nu i full gång. Under övergångsperioden var det en viss turbulens som kanske skapade en del missmod bland de övertaliga. Men i dag är alla som fått jobb hos FMG ÖSA positiva och nöjda. Det är ingen tvekan om den saken. Arbetsglädjen och entusiasmen är stor och man tror på framtiden.



Här svetsar montören Rune Hedman på en något ålderstigen ÖSA 705/260.

— Vi vet att det finns ett stort behov av service för skogsmaskiner i Lycksele med omnejd, berättar Ronny Swahn, som är platschef i Lycksele. Dessutom är FMG-maskinerna väl representerade här i området. Förutsättningarna för att den här anläggningen ska kunna fungera bra är väldigt stor. Och jag är övertygad om att vi med gemensamma ansträngningar ska kunna prestera ett bra resultat.



Här har en hydraulslang gått sönder. Men det ordnar fältmontören Sune Öbrand snabbt.

Stort intresse för skördare

I samband med att FMG ÖSA Norr höll "öppet hus" i Lycksele några dagar i början av april visade FMG ÖSA, Region Norr, ett imponerande maskinprogram. Visningarna hölls i trakten av Lycksele. Intresset var stort och det var inte att förundra sig över, då man visade många intressanta skogsmaskiner i praktisk körning. Där fanns flera av FMG ÖSAs instruktörer och experter på plats för att besvara besökarnas vetgiriga frågor. En lyckad dag tyckte många.

Resurser finns

— Visserligen har vi en något mindre "kostym" än vad Domänservice hade i Lycksele. Men det kommer inte att hindra oss från att kunna erbjuda kunderna en lika god service, säger Ronny med övertygelse. Vi disponerar trivsamma och rationella verkstadslokaler. Verkstadsytan uppgår till 700 m², lagerutrymmet 622 m² och till övriga utrymmen drygt 500 m². I dagsläget uppgår personalstyrkan till 17 personer. För fältverksamheten finns ett antal väl utrustade servicebussar, vilket borgar för att maskinägarna får en snabb hjälp om det hänt något med deras maskin. Med den entusiasm personalen har visat är det ingen tvekan om att FMG ÖSA Norr kommer att sköta om sina kunder på rätt sätt. Lycka till!



Här gäller det ett garantiavslut på "Lillebror". Nöjda kunder och verkstadspersonal är samlade. Från vänster Arnold Johansson, SCA, Ronny Danielsson, SCA samt Rune Hedman och Ulf Axelsson, FMG ÖSA Norr.

Ett skolexempel på att kvalitet lönar sig.



På dem som jobbar i skogen har det alltid ställts höga krav.

Utan styrka, yrkeskunnande och erfarenhet har man inte haft mycket att hämta.

Med den ökande mekaniseringen har kraven skärpts och förändrats. Den moderne skogsarbetaren måste idag också vara kunnig i mekanik, elektronik, hydraulik och datateknik.

På ÖSA insåg vi tidigt att detta kräver lika hög kvalitet på utbildningen som på maskinerna.

Därför startade vi som första företag i världen en speciell skola för skogsmaskinförare, reparatörer, servicemän och arbetsledare.

Vi byggde lektionssalar, simulatorer och övningsbanor.

Vi samlade de bästa lärarna och knöt de främsta experterna på mekanik, hydraulik, elektronik och datateknik till oss.

Och vi lät alla som köpte en maskin av oss få tillgång till detta unika skogsmaskinuniversitet.

Med facit i hand kan vi konstatera att satsningen var riktig:

FMG-skolan har blivit ett begrepp.

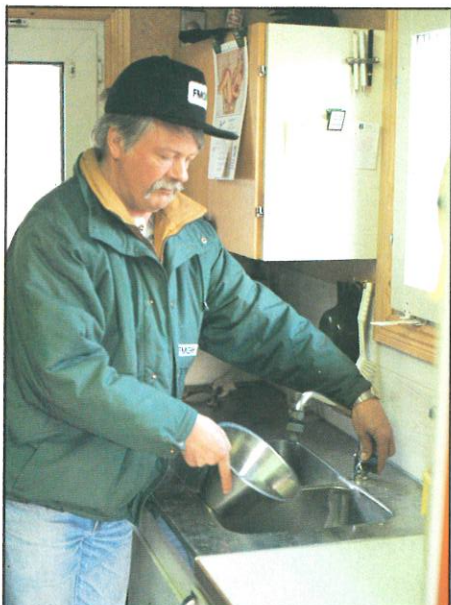
Varje år kommer mer än 1000 yrkesmän från hela världen hit för att utbilda sig.

Det är ett skolexempel på att kvalitet lönar sig.

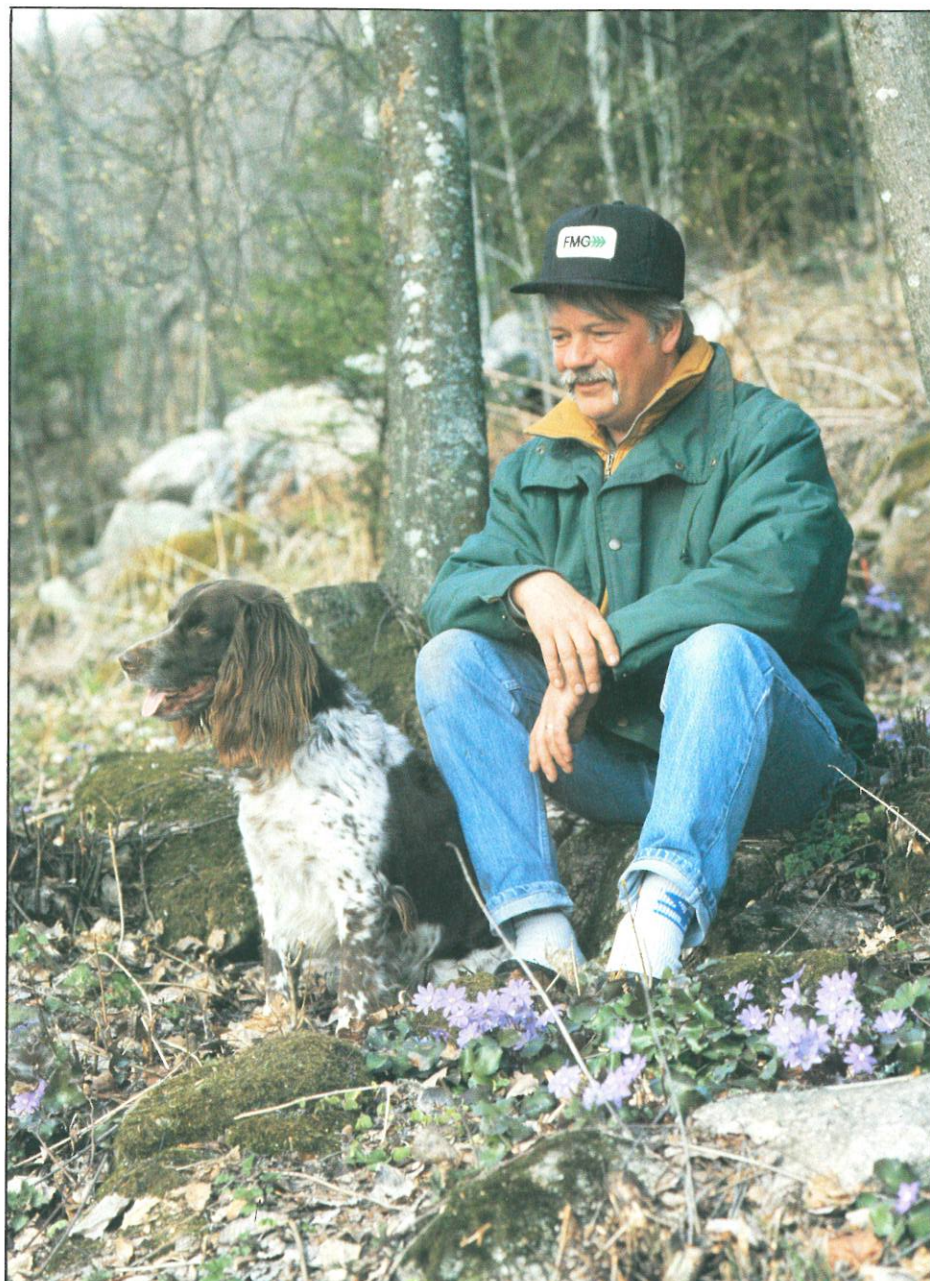
FMG 
FMG ÖSA AB
Box 500, 82200 Alfta.
Telefon 0271-19000.



Nu är det dags för "käk". Lägga märke till det fiffiga arrangemanget med skålarna.



Visst är det ordning i hundhuset.



Ehrling med sin münsterländer, Diana, som gett honom många trevliga jakter.

Det "kungliga" hundhuset

Ehrling Söderström, en av FMG ÖSAs skickliga instruktörer började sin bana på ÖSA redan 1970, och då som provförare. Efter två år var det dags för honom att börja som instruktör på fällare-läggaren ÖSA 670. Han jobbade med den under hela 70-talet tills skördaren 706/260 blev klar som prototyp. Med den fortsatte han sitt instruktörsarbete fram till dagens skördare FMG 707/280 ÖSA.

— Jag tycker det är ett intressant och omväxlande jobb att vara instruktör, berättar Ehrling Söderström. Jag träffar många nya, intressanta människor när jag åker runt i landet. Jag

kommer också i kontakt med många nya tekniska lösningar. Man kan inte låta bli att beundra våra förare och entreprenörer. Deras kunskaper är stort och dessutom har de en fantastisk förmåga att hitta på nya "kluriga" lösningar.

— Tidigare jobbade jag också som instruktör på exportländerna, och då främst Norden och Canada. Men nu är det nästan helt uteslutande i Sverige som jag har mitt verksamhetsområde. Det ger mig lite mer fritid och det gör det möjligt för mig att ägna mer tid åt jakten och mina hundar.

Mina hundar

— Jag började med hundar för ca 8–10 år sedan. Den första var en münsterländer, Diana, som är drygt åtta år nu. Jag har trivts väldigt bra med henne, säger Ehrling med ett leende. Hon var min första riktiga jakt-hund och vi har haft många trevliga jaktillfällen, både i fjällen och i hällsingeskogarna. Fågeljakten har jag haft en speciell förkärlek till. Jag har även tävlat med Diana och nått en viss framgång. Hon har bland annat korats till utställningschampion. För att få en lämplig rekrytering har jag nu skaffat mig en valp. Vi får väl se

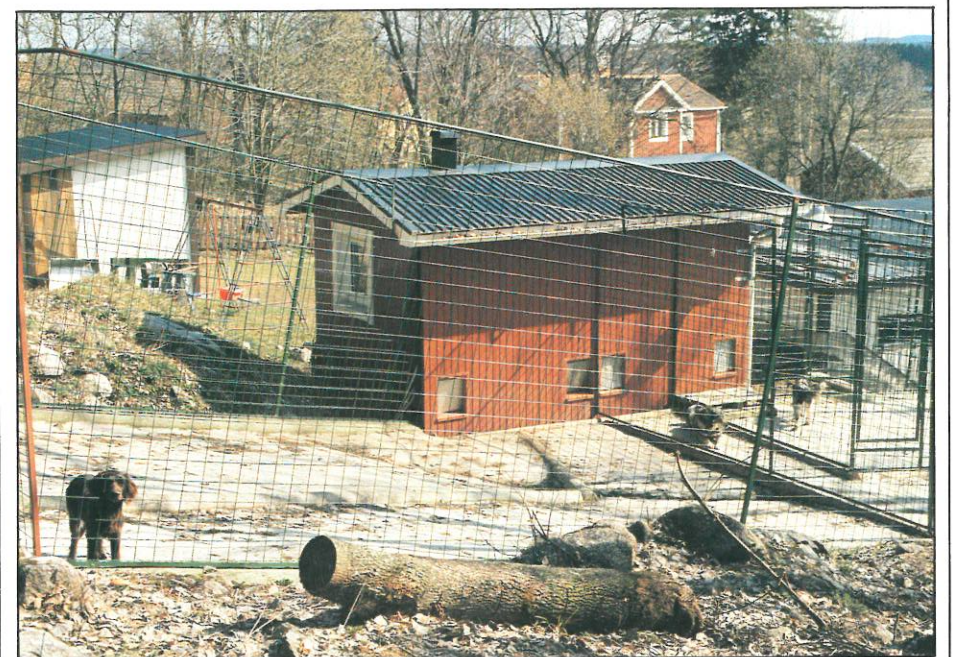
vad nykomlingen kan uträtta i framtiden.

— Förutom fågelhundarna har jag också en jämthund. Den har jag för älgjakten. Med sina åtta år har den nu blivit rutinerad och är verkligen säker i älgskogen.

Det kungliga hundhuset

När man närmar sig Ehrlings hundgård och hundhus kan man inte låta bli att imponeras. Det gäller både storleken och alla finesserna. Allt är välplanerat och genomtänkt. Hundhuset har fyra bås med plats för lika många hundar. Till varje bås finns det också en rymlig rastgård. Rastgårdarna har en lämplig lutning och marken är belagd med betong. Det gör den lätt att hålla ren då den till stor del är självrensande.

Inne i huset är värmen alltid lämplig. Det sköter det termostatstyrda elementet om. Där finns också en fläkt, som håller temperaturen jämn och ger en god ventilation. Det mesta regleras elektriskt, såsom ljus, värme, musik m m. Beträffande musiken så föredrar hundarna P3 och turligt



Här ser ni det "kungliga" hundhuset.

nog stämmer det med Ehrlings smak. Naturligtvis finns det på husets utsida en bänk med möjlighet till vattenspolning. Där kan man lätt göra ren sin trojänare efter jakten. Kanske lika viktigt är möjligheten att på ett rationellt sätt ta hand om bytet. För Ehr-

lings del är det främst tjäder och orre som utgör småviltet.

När vi avlägsnar oss från hundhuset kan vi inte låta bli att gratulera Ehrlings hundar till deras "kungliga" bostad.

Vi har satsat på mekaniserad röjning

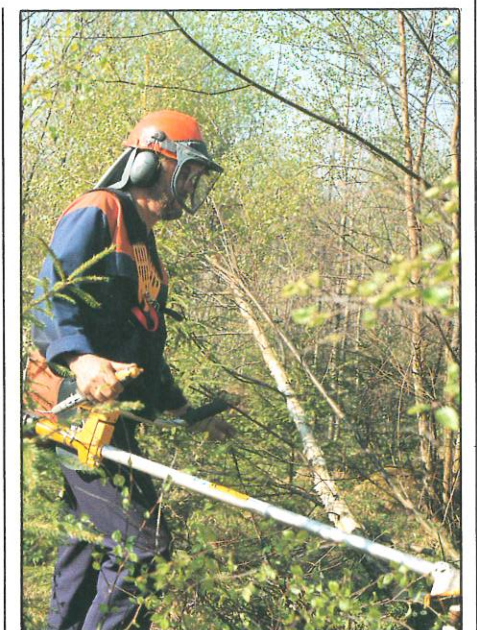
Idéer om maskinell röjning har funnits under lång tid. Redan i början av 1970-talet forskade man i ämnet. Men det var först i slutet av 1980-talet som mekaniserad röjning började få en praktisk användning. Då behovet av röjning är mycket stort har intresset för röjningsmaskiner ökat kraftigt. Det gäller i högsta grad FMG 0450 Lillebror, som visat sig kunna klara röjningarna med god ekonomi och ett bra biologiskt resultat. Därför är det inte att förvåna sig över att entreprenörerna börjar visa ett ökat intresse för mekaniserad röjning. En av dessa entreprenörer är Sune Karlsson, som arbetar främst i Sörmland och Örebro län. Han skaffade sig sin första skotare 1969 och började som entreprenör. Sedan dess har det varit främst skotning som gällt till årsskiftet då Sune skaffade sig en Lillebror-röjare.

Visst är det intressant

En vacker vårdag träffar vi Sune Karlsson i en fager och lummig del av Sörmland. Närmare bestämt är det på Gimmersta egendom, som ligger i trakten av Julita. När vi närmar oss honom slår han av röjsågen, torkar svetten ur pannan och närmar sig med ett leende.

— Det är jobbigt att gå med röjsågen,

säger Sune. Vi har här en del väl grova lövträd. Men det går bra i alla fall. Det mesta tar röjningsmaskinen och den som går med röjsågen tar en del övergrova träd och gör den slutliga justeringen av röjningen. Men det är intressant att se hur vackert det blir efteråt och jag tycker det är tacksamt att jobba med ungskogarna när man tänker på hur värdefulla de kommer att bli i framtiden.



Visst är det jobbigare att gå med röjsågen än att köra "Lillebror".



Sune Karlsson har satsat på röjning. Naturligtvis skaffade han sig en FMG 0450 Lillebror.

Röjning året runt

— När min grabb Mikael, efter att ha arbetat i stan ett tag, tyckte att det skulle vara trevligt att köra i skogen igen, började vi fundera på att satsa på röjning, berättar Sune. Vi köpte en 0450 Lillebror med ambitionen att jobba med röjning året runt. Det betyder att vi kommer att bli röjningsspecialister. Förutom beståndsröjning räknar vi också med att röja i kraftledningsgator. Det är gott om röjningsobjekt inom vårt verksamhetsområde och det gör att jag är positiv och tror på framtiden.

Kombinationen maskinell och motormanuell

Röjningen utförs som en kombination mellan maskinell och motormanuell röjning. Sune anser att det går bäst om man röjer så mycket som möjligt med Lillebror. Resten tar man med röjsågen, eller om det finns alltför grova träd insprängda i ungskogen, med motorsågen.

Sune och Mikael jobbar för det mesta tillsammans. Målsättningen är att man ska köra 10–12 timmar om dagen. För närvarande kör man i 2-timmars pass och alternerar mellan Lillebror och röjsågen. Det är ingen tvekan om att maskinen är populärare än röjsågen. Men för hälsans skull är det bäst att alternera.

Trevlig arbetsplats

— Jag tycker det är en lugn och trivsam arbetsplats i röjningsmaskinen, berättar Mikael Karlsson. Jag har kört skotare tidigare och det är ingen tvekan om att jag föredrar röjningsmaskinen. Den skakar mycket mindre och dessutom är jobbet mycket mer intressant. De skogsägare och skogvaktare som har tittat på oss tycker att röjningen blir bra utförd och att den här maskinen är den bästa de sett i arbete. De har varit mycket nöjda. Jag tror verkligen på maskinell röjning och på Lillebror, säger Mikael som slutkläm.

Här har ni de blivande röjningsspecialisterna. Från vänster Mikael och Sune Karlsson.



Ett rapsfrö utgör ett exempel på naturens många under. Ur ett frö spirar nästa års växt och det höga innehållet av olja bildar samtidigt näringsreserv för plantan.

Oljan som spar maskinen, människan och naturen

Vi möter ett allt starkare intresse för de växtoljebaserade (vegetabiliska) oljorna. Detta är en intressant utveckling och vi vill rekommendera dels Karlshamns Binol Hydrap och dels Bio Safe från Raiso Koncernen i Finland.

Smörjförmågan

De vegetabiliska oljorna har bättre smörjförmåga än de idag vanliga additivförstärkta mineraloljor som skjivas ner (blir tunnare) dels permanent efter en tids användning och dessutom temporärt vid själva smörjstället.

De vegetabiliska oljorna har ett högt naturligt viscositetsindex (VI = 220) vilket gör att VI-höjande tillsatser inte behövs och att oljan därmed behåller sin ursprungliga viscositet (trögflytenhet). Detta innebär mindre läckage och därmed lägre temperatur med ännu bättre smörjning som resultat.

Den vegetabiliska oljans höga viscositetsindex gör att viscositeten varierar mindre vid varierande temperatur än t ex med så kallade "vita" mineraloljor och att man därmed kan använda samma olja året runt. Detta gäller både ISO VG 32 och ISO VG 46. Den senare är att föredra eftersom en tjockare olja smörjer bättre.

Hudvänlig

Den vegetabiliska oljan är vänlig mot hud och lungor och kan med fördel

användas av personer med allergiska besvär.

Biologiskt nedbrytbar

Den vegetabiliska oljan är biologiskt nedbrytbar och därmed mindre skadlig för mark och vatten än "vanliga" hydrauloljor. Vita mineraloljor har i likhet med vegetabiliska oljor lite additiver tillsatta och är därmed något snabbare biologiskt nedbrytbara än vad vanliga hydrauloljor är. Även vegetabilisk olja skall vid ingrepp och olycka samlas upp och sändas för destruktion eller återanvändning.

Blandbarhet

Den vegetabiliska oljan är helt blandbar med mineraloljor. Detta är nödvändigt eftersom ett hydraulsystem kan tappas av bara till ungefär hälften motsvarande oljetankens volym.

Vilka nackdelar har då de vegetabiliska oljorna?

Priset är betydligt högre än för "vanliga" hydrauloljor. Och oljan som läcker ut torkar gärna fast i soljuset så att maskinen kan bli svår att hålla ren.

Oljan kan frysa

Om utomhustemperaturen långvarigt går ner till -35°C eller lägre kan oljan kristallisera sig (frysa till is) i ledningarna över kranarmen. Detta förorsakar inget haveri eftersom oljan sannolikt inte hinner frysa i tank och pumpar, men kan betyda att maskinen måste köras in, täckas över eller varmköras regelbundet vid längre driftstopp p g a sträng kyla.

Filtrerbarheten

Risken finns att med vegetabilisk olja kan filtrerbarheten vid olika tillfällen bli sämre än med "vanliga" hydrauloljor, i synnerhet vid jämförelse med s k "vita" mineraloljor där filterlivslängden är nära nog obegränsad. Därför bör man vid köp av vegetabilisk olja, liksom vid köp av annan hydraulolja kräva garanti på att filtrerbarheten är godtagbar. Vidare bör filterindikatorer och filtertryckmätare kontrolleras samt hållas under regelbunden uppsikt.

Olle Svedåker



I Borås har Terrama sin huvudanläggning för skog.

Terrama i Borås

Med Västsvenska Lantmän bakom ryggen har Terrama i Borås tillgång till stora resurser. Här finns också en lång erfarenhet av service. Väl utbildade montörer, moderna servicebussar och en ljus och trivsam serviceverkstad ger goda förutsättningar att tillfredsställa kunderna.

FMGs servicelämnare

Sedan några år har Terrama varit FMGs servicelämnare. Verksamhetsområdet omfattar idag i stort sett O-, P-, R-län. I Borås ligger huvudverkstan för skog och dessutom finns det ytterligare två enheter, nämligen Uddevalla och Mariestad med skogsverksamhet.

I Uddevalla har man förutom den vanliga verksamheten även provat att rekonditionera begagnade maskiner. Hittills verkar det lovande och vi hoppas på en fortsättning.

Här finns goda resurser

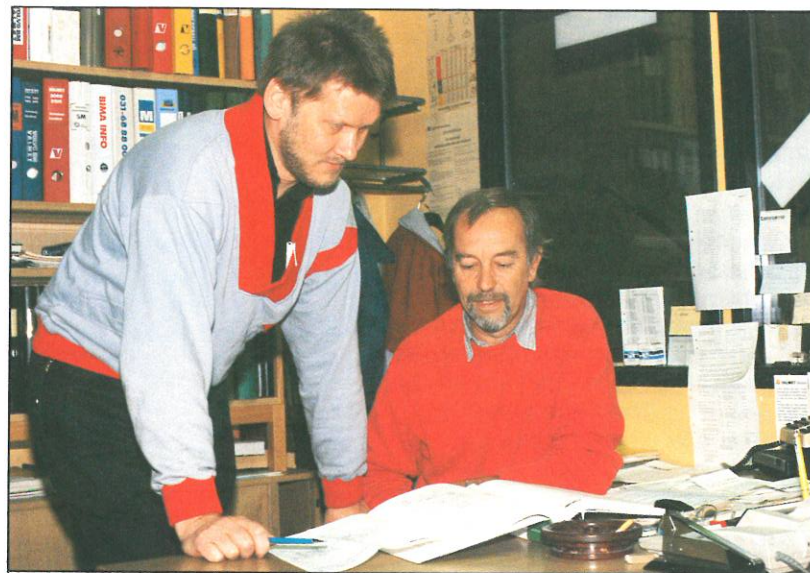
Verkstadslokalen uppgår till 1 200 m² och därtill kommer 600 m² för reserv-

delar och 300 m² till kontor. För begagnade maskiner finns det dessutom en maskinhall på 800 m².

Till fältverksamheten har man fyra välutrustade servicebussar och en viss extern kapacitet. Personalen uppgår idag till 16 personer och av dessa är 8 servicemontörer.



Bengt Dahlström är ansvarig för skogsverksamheten och entreprenad.



Tomas Esion (t v), planerare och Knut-Erik Hellström, verkställare.

Men visst kan det bli bättre

I juni 1989 fick Bengt Dahlström, förutom anläggningsmaskinerna, även ansvaret för Terramas skogsverksamhet. Tillsammans med sina kollegor har han gjort stora ansträngningar för att förbättra Terramas roll som skoglig servicelämnare. Det har fört med sig att man har blivit aggressivare och mer utåtriktade i sin strävan att synas mer och få en bättre kontakt med kunderna.

— Genom en enkät till våra kunder fick vi besked om vad man tyckte om oss som servicelämnare, berättar Bengt Dahlström. Det gjorde att vi fick ett bra underlag i vår strävan att bli bättre.



Här betjänas kunden av Göran Söderberg (t v) medan reservdelschefen Erik Trygg assisterar.

— Vi har gjort en del förbättringar som vi vet kommer att ge resultat. Redan ser vi att kunderna blivit positiva till våra åtgärder. Av dessa kan följande åtgärder nämnas: ett bättre marknadsanpassat reservdelslager, ett ökat öppethållande på främst kvällar och helger, en förstärkt utbildning av personalen, bättre utrustade servicebussar och mycket annat.

Kunden i högsätet

— Tidigare tyckte våra kunder att vi inte var så tillgängliga som vi borde, berättar Bengt Dahlström. Men på den punkten tror jag att vi har blivit betydligt bättre. Både vad det gäller tillgängligheten och kontakten med våra kunder.

Vi har en hög målsättning och den är att bli FMGs bästa servicelämnare. Får vi bara lite tid på oss kommer vi nog att klara av det. Vi har nämligen en duktig personal och positiva kunder.



Under kunddagarna i mars fick besökarna studera många av FMG ÖSAs produkter. En trivsam pratstund, god förplägnad och möjlighet att se Terramas anläggningar var ett trivsamt inslag.

Utrustningar

Man räknar med att öka försäljningen av utrustningar och tillbehör. Det kan bli intressant i fortsättningen både för kunderna och Terrama.

Populära kunddagar

I mitten av mars var det dags för Terrama att inbjuda sina kunder till anläggningarna i Borås. Intresset var stort. Drygt 300 besökare kunde man räkna in för de båda dagarna. I skogen var det maskindemonstration där

man fick studera en stor del av FMGs maskinprogram. Man kunde inte ta miste på att besökarnas intresse var stort. Men där fanns skickliga förare och FMGs experter som kunde ge svar på frågorna.

I Terramas anläggningar bjöds besökarna på förplägnad samtidigt som man fick titta på lokalerna och diskutera med Terramas och FMGs personal. En trevlig och intressant dag tyckte de flesta. Det blir säkert en fortsättning.



Man har skaffat moderna, välutrustade servicebussar. Montörerna är (från vänster) Kent Karlsson, Ove Olofsson och Anders Eriksson.

Fram för bättre kvistning

I framför allt södra Sverige finns ett stort behov att kunna gallra maskinellt även i lövbestånd eller blandbestånd med hög lövandel. Det är ingen tvekan om att en rätt mekaniserad gallring även kan bli lönsam för lövträdsavverkning. Enligt Skogsarbeten utgör lövträden en tredjedel av gallringsvolymen i landet. Och i södra Sverige är andelen lövträd ännu högre. Givetvis är inte alla lövträd besvärliga för engreppsskördarna. Men i jämförelse med barrträden är lövträden betydligt besvärligare på grund av sina egenskaper såsom;

- onormalt grov kvist
- spetsig grenvinkel
- klykor
- krokiga stammar m m

Skördarens kvistknivar har problem att klara mycket grov kvist. Och på lövträdens ofta krokiga stammar är det lätt att kvistknivarna huggar fast vid matningen. Något som de flesta skördarförare säkert kan hålla med om.

I dagsläget finns det på många håll ett stort intresse för kvistningsutrustning, som kan ge en bättre kvistning av lövträd.

En idé växer fram

En vacker majdag träffade vi Hans Pilkvist, Sydveds skogsteknisk chef, på Ravlunda skjutfält. Den tidiga sommaren hade slagit till och vi kunde njuta av den goda värmen. I närheten arbetade en FMG 740/250 sig fram genom det relativt glesa beståndet. Entreprenören Ingvar Nilsson satt vid spakarna. Det var ingen tvekan om att det var en rutinerad förare. Allt gick smidigt och lugnt och de upparbetade träden var välkvistade och låg snyggt upplagda.

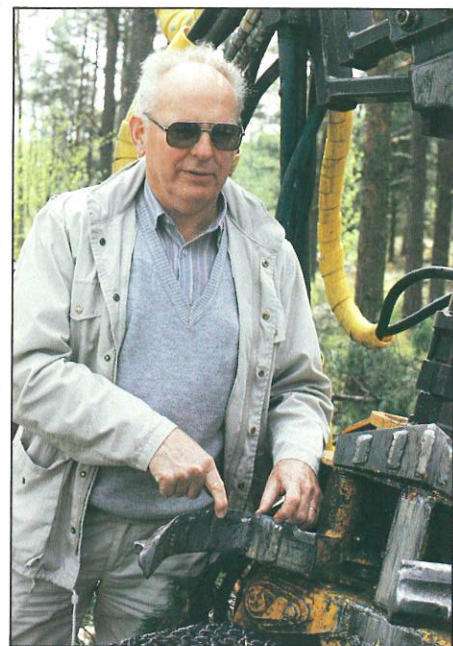
— För tre år sedan hade vi en exkursion här på initiativ av Skogsarbeten,



Här har vi gänget som testat de nya kvistknivarna. Från vänster: Hans Pilkvist, Per Gyllensvärd och Ingvar Nilsson.



Entreprenören Ingvar Nilsson är nöjd med sin FMG-skördare.



Hans Pilkvist visar de nya kvistknivarna.

ett institut från Danmark och några skogsföretag från södra Sverige, berättar Hans Pilkvist. Syftet var att dra igång ett projekt för att få fram maskiner som verkligen kunde kvista lövträd. Vi har stora problem i Skåne. Hur som helst kom ett forskningsprojekt igång.

— Hur ska man klara av krokigheten och de spetsiga grenvinklarna, frågar sig Hans Pilkvist. En idé, vi hade, var att släppa kvistverktygen lösa så att de lättare kunde följa krokarna. Nu styrs ju aggregaten och knivarna av matarhjul. Med tiden växte nya idéer fram och en av dem var att man skulle sätta något på knivarnas undersida, som styrde.

Prov med "nya" kvistverktyg

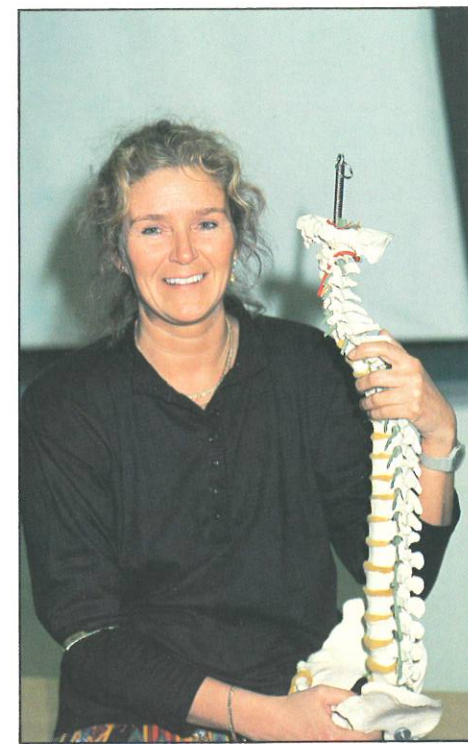
— Vi på Sydved har provat nya kvistverktyg på den FMG 740/250 ÖSA som arbetar här på skjutfältet, berättar Hans Pilkvist. Det är Sydveds idéer, och den som arbetat fram de nya knivarna är Per Gyllensvärd. Vi har provat dem ett halvår. Och resultatet är positivt.

— Vi kanske inte har löst problemen helt, säger Hans. Men de här knivarna tillsammans med rörligheten ger utan tvekan en bättre kvistning. Men grov bok och ek utgör fortfarande ett problem för maskinerna. Vi anser att de nya kvistknivarna kvistar klen lövskog bättre än tidigare konstruktioner. Vår ambition är inte att tjäna pengar på idén utan vi vill försöka få fram en bättre kvistning av lövträden.



Ulla Eriksson, Skogshälsan Boden, förklarar det där med diskar, ligament och ländkotor och hur vårt sittande påverkar ryggradens och ryggmuskulerns funktion.

Maria Routuvaara berättade om kostens och motionens betydelse för vår hälsa. På bilden visar hon var menisken, i våra ibland onda knän, sitter.



Maskinförare – hur mår ni?

Olycksfallen i skogen minskar medan belastningsbesvären hos gruppen maskinförare har ökat markant under 80-talet. Det har alltså skett en försämring av maskinförarnas hälsoläge trots att den inre arbetsmiljön i dagens skogsmaskiner förbättrats avsevärt under de senaste åren!

En del av orsakerna är långa, stillasittande arbetspass och en hög statisk belastning under stundtals hög koncentration. En annan är vibrationspåkänningar främst hos skotarförare under tomkörning (för höga hastigheter?). Förarna utnyttjar inte heller sina kunskaper om den totala arbetsmiljöns påverkan.

Så här får det bara inte fortsätta – en ytterligare försämring av maskinförarnas hälsoläge kan inte tolereras!

Vad gör FMG ÖSA som tillverkare?

Våra maskiner och i första hand hytterna, utvecklas fortlöpande. Vi utbildar också vår personal som konstruktörer, lärare och instruktörer på FMG-skolan m fl. I början av mars arrangerade FMG-skolan en sådan informationsdag där bl a Ingvar Eriksson från Skogshälsan i Boden medverkade och delgav oss värdefulla tips. Ergonomi ingår i våra kurser och därför måste lärare och instruktörer ständigt fortbilda sig.

Vad kan jag göra själv?

Enligt Skogshälsans undersökningar kan vi knappast åstadkomma någon radikal förbättring av hälsoläget enbart genom förbättring av maskinmiljön. I stället krävs daglig kroppsaktivitet/arbetsvariation (träning!) såväl i arbetet som på fritiden för att motverka belastningsbesvären och bibehålla hälsan.

Vi har i System nr 4 -89 och 1 -90 artiklar med rubriken "Sköt om Dig". Några tips om motion både i maskinen och hemma i köket. Tar inte mycket tid i anspråk men gör nytta för kroppens muskler.

En annan sak som ofta förbises. När

gripen blivit sliten så byter de flesta ut den mot en ny. Det betraktas som självklart. Lika självklart är det inte att byta ut en glapp och sliten stol! Enligt Skogshälsan, Boden, har 60 % av skotarförarna en stol som är äldre än 3 år! Kanske är det dags att tänka om härvidlag!

Mikropauser där man utför några gymnastikövningar enligt System nr 4 -89. Ta med programmet i Din maskin.

Tillsynspauser där man slår igen maskinen och går ut och inspekterar runt om och även maskinens utrustning. Hjälper kroppen och Du kanske också upptäcker en bult som håller på att lossna eller något annat onormalt.

Till slut

Gruppen maskinförare med belastningsbesvär är dock inte större än hos exempelvis kontorsanställda eller övriga "stillasittande grupper".

Alla parter har intresse av en förbättring av maskinförarnas totala arbetsmiljö.

— Bra arbetsmiljö är i sig ett mål.
— Bra arbetsmiljö är också ett medel för effektivare produktion och därmed bättre ekonomi!

Gunnar Jansson



Stormen har härjat hårt i de tyska skogarna.



Det är verkligen riskfyllt i den stormfällda skogen.

Stormen som gav jobb åt svenska entreprenörer

I början av året drabbades Europa av tre besvärande stormar. De två första kom i januari. Och den tredje, som var den våldsammaste, drabbade Europa natten mot den 1 mars. Resultatet blev förödande. Stormskadorna i Västtyskland och angränsande länder uppgick till över 75 miljoner m³f. För Västtysklands del kunde man notera de svåraste stormskadorna sedan krigsslutet. Det var framförallt de södra och västra delarna som hade drabbats svårast.

Inte bara Västtyskland

De våldsamma stormarna har även drabbat de kringliggande länderna. Dock inte i samma omfattning som i Västtyskland.

Stormskadorna i Frankrike uppgick till 8 milj m³f, Belgien 4 milj, Österrike 4 milj, Schweiz 3 milj, DDR 1,5 milj och övriga länder ca 2,5 milj m³f. Totalt har de tre stormarna förorsakat skador på ca 75 milj m³f eller mer.

I Västtyskland omfattar de nedblåsta kvantiteterna gran, ädelgran och tall i nämnd ordning. Ungefär tre fjärdedelar utgör gran och ädelgran. En viss kritik har riktats mot de tyska kulturskogarna och deras skötsel. Det har nämligen visat sig att det är först och främst kulturskogarna som drabbats av stormskadorna.

Stormskador i Västtyskland

Delstater	m ³ f
Baden-Württemberg	12 000 000
Bayern	15 000 000
Hessen	10 000 000
Niedersachsen	1 200 000
Nordrhein-Westfalen	2 500 000
Rheinland-Pfalz	10 000 000
Saarland	1 500 000
Schleswig-Holstein	300 000
Summa	52 500 000

Summan, drygt 52 milj m³f, är osäker och troligtvis ligger den betydligt högre.

Huvudproblemet är avverkningskapacitet

Med tanke på att den stormskadade skogen i Västtyskland motsvarar minst två årsavverkningar, kanske tre, förstår man problemen med att snabbt få fram arbetskraft och maskiner. Om inte skogen tas tillvara tillräckligt snabbt kan man befara stora skador på det kvarliggande virket.

Då är det inte underligt att intresset för skandinaviska entreprenörer är stort. Där kan de få tillgång till skickliga förare och i många fall en modern maskinpark.

Många entreprenörer på plats

I mitten av maj beräknades ca 250 skandinaviska skogsmaskiner med förare vara i full verksamhet. Och fler kan förväntas komma.

För många entreprenörer kommer stormfällningarna i Västtyskland lägligt. Många entreprenörer i Sverige har nog sett fram mot våren och sommaren med en viss oro för selsättningen. De stora lagren av massaved i Sverige dämpar intresset för avverkning.

Arbetsstillstånd i Tyskland ges ofta för 6 månader i taget och förnyelse första gången brukar betraktas som en formalitet. Det innebär att de entreprenörer som önskar stanna kvar ett tag har stora möjligheter att göra det.

Vad händer med virket?

En fråga av stort intresse är vad som händer med virket från de stormskadade skogarna. Den tyska marknaden torde knappast kunna svälja hela volymen utan att förstöra prisnivån. Beträffande massaveden kan man nästan förmoda att en del hamnar i Skandinavien.



Mini 678 med klämbanke är en lämplig transportmaskin för stormskadad skog.



Engrepsskördaren är en populär maskin.



Men om det är grovt virke är nog en 707/280 det bästa alternativet, tycker de glada norska "gutterne".



Det funktionella och trivsamma kontoret ligger i Niederaula.

FMGs återförsäljare i Västtyskland

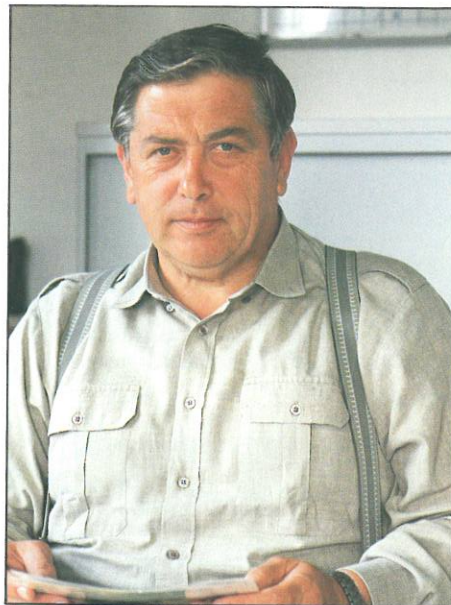
En skogsareal på 7,3 milj hektar och en avverkningsvolym på närmare 30 milj m³ gör Västtyskland till ett intressant skogsland. Andelen barrträd uppgår till 70 % och av avverkningskvantiteten kommer under normala år 60–70 % från gallringar. Ca 43 % av skogsmarksarealen ägs av privata, 32 % av staten och 26 % av kommuner.

Firma Nuhn

Sedan 23 år har Firma Nuhn haft en verksamhet i Niederaula, som ligger i delstaten Hessen. Från att tidigare ha varit en virkeshandel, som årligen omsatte ca 70 000 m³ rundvirke, är nu Firma Nuhn FMGs återförsäljare av skogsmaskiner i Västtyskland.

Det kanske är främst den framgångsrika försäljningen av Mini 578 och Mini 678 som gjort Firma Nuhn känd i de tyska skogskretsarna.

Under senare år har även avverkningsmaskiner blivit aktuella i Tyskland. Firma Nuhn har på ett föredömligt sätt lanserat engreppsskördarna och bland annat gjort Eva och Super-Eva till kända och aktade begrepp. Det gör att vi idag kan finna många engreppsskördare från FMG i arbete i Västtyskland.



Chefen Johannes Nuhn i arbetstagen. Stormskadorna har givit honom en del extra bekymmer.



Här har vi herr och fru Nuhn. Firman är ett typiskt familjeföretag.

Ett familjeföretag

Firma Nuhn har vuxit kraftigt under de senaste åren. Nu består den av 14 anställda, varav tre tillhör familjen. I takt med expansionen har lokalerna vuxit. Bland annat är en ny serviceverkstad under slutförande.

Då det i Tyskland inte finns någon lång tradition i mekaniserad avverkning är information och utbildning ett viktigt led för en lyckad försäljning av avverkningsmaskiner. Det insåg firmans grundare och chef Johannes Nuhn och lät bygga lämpliga lokaler för ändamålet. Utbildningen sker delvis i samarbete med FMG-skolan i Alfta. För inskolningen har under det senaste halvåret 3–4 instruktörer, nästan kontinuerligt, varit i arbete i Tyskland.

Ansträngda resurser

Trots normalt goda resurser, har våren varit mycket ansträngande för Firma Nuhn. Först och främst har försäljningen varit mycket framgångsrik under första halvåret. Och så kom stormskadorna och efter dem ett stort antal skandinaviska entreprenörer.

— Men allt det där har ställt stora krav på oss, säger Johannes Nuhn. Men det är ingen tvekan om att vi ska klara av det, med den hjälp vi får av FMGs servicemontörer.

FMG 707/280 klarar stormskadad skog

Lars Gunnar Nilsson, Österbymo är en skicklig och erfaren entreprenör. Han har åtta maskiner varav två ÖSA-skördare. Den helt dominerande uppdragsgivaren är Södra Skogsägarna. Men nu har stormfällningarna i Västtyskland lockat honom dit för att göra de "stora pengarna" eller kanske är det för att uppleva något av äventyr.

Äventyret lockar

— Visst har äventyret lockat, säger Lars Gunnar. Men samtidigt hade vi dåligt med jobb där hemma på grund av industrins stora lager av massaved. För ett par månader sedan kunde vi riskera att stå med några maskiner. Men nu har vi ett åtagande på ca 15 000 m³ här i Tyskland och vi hoppas vara klara i början av juli. Då kommer vi troligen att åka hem.

Hur har det gått?

— Det har inte varit några större problem med själva jobbet. Däremot var det väldigt besvärligt att få ner maskinerna, tycker jag. Och jag känner en del entreprenörer som hade sina maskiner stående upp till ett par veckor i Travemünde. Och de var inte speciellt glada.

— Inom det här området, där vi nu arbetar, finns en del andra svenska entreprenörer. Området ligger endast ett par mil från Firma Nuhn i Niederaula. Där finns det tillgång till reservdelar och servicemontörer vilket varit mycket värdefullt för oss.

Skogsskador

— Det har ryktats om att ca 500 000 m³ är stormfällt inom vårt område. Det syns verkligen att det stormat hårt. Hälften av träden är avblåsta och kvar står ett stort antal högstubbar på 10–12 meter. Men vi har avverkat områden där de nedblåsta träden legat så vackert, som om de hade fällt för en processor. Där var det bara att kapa träden och dra ner dem.

— Jag tycker att skogen är väldigt fin med formdryga stammar som är lättkvistade. Det är bara att ösa på. Under likartade förhållanden anser jag att man kan uppnå en högre prestation här i Tyskland.

Det är inte riskfritt

— Man får inte glömma bort att det är ett riskfyllt arbete i den stormfällade skogen. Jag själv gjorde en luftfärd på 5–6 meter när jag kapade en stam med motorsågen. Skogen är så lång att det är svårt att se hur stammarna ligger i spänn.

Service

— Vi har verkligen haft tur, berättar Lars Gunnar. Dels tog jag med min servicevagn, där jag hade mycket "grejor", som vi kunde plocka av. Dessutom har vi inte längre än 20 km till servicelämnaren Firma Nuhn.

Vi har med oss två maskiner. Den ena är FMG 707/280 ÖSA som är ca två år gammal och så har vi en Kockumsskotare, 84–35.

Lämpliga maskiner

— Vår tvågreppsskördare, 707/280, har fungerat väldigt bra i den här grova skogen. Och skotaren bör även vara av ordentlig storlek. Arbetar man i klenare skog än den vi har, är det troligt att engreppsskördare är ett bra alternativ.



Skördaren FMG 707/280 ÖSA arbetar effektivt i den stormskadade skogen.



Här har ni Lars Gunnar Nilsson med sitt gäng. Från vänster: Lars Gunnar, Urban Folkesson, Jörgen Johansson och Kurt Ernfridsson.

Ekonomi

— Visst går det att tjäna pengar här. Men glöm inte att det kostar mycket innan man kommer ner. Och det måste man först ta fatt. Jag tror inte att man kan förvänta sig några "sagoförtjänster". Men om det går bra så kan det bli en hygglig slant.

— Det är inte bara stora bestånd som ska avverkas, utan många gånger kan det bli bestånd på bara 300 m³ som måste tas.

— I stort sett så har det gått bra för oss. Då vi inte har så mycket att göra på kvällarna blir arbetsdagen lite extra lång. Vi får väl ta igen oss när semestern kommer.

Entreprenörerna uppskattar serviceteknikernas insatser

Seth Gauffin, specialist på service och reservdelar i Filipstad och nu utlånad till Firma Nuhn i Västtyskland, sjunker ner framför telefonen. Han verkar något sliten.

— Jag tror att det kommit in närmare 200 maskiner av våra fabrikat i samband med stormfällningarna. Det har gjort att vi fått ofantligt mycket arbete på Firma Nuhn, säger Seth. Det är onormalt. Telefonen ringer i ett från sju på morgonen till sena kvällen. Därför har vi nu fått förstärkning av två servicemontörer, som är placerade hos Firma Nuhn. De kommer från FMG ÖSA i Alfta.

Visst kan det vara problem

— Vi har en del problem genom att så

många svenska maskiner kommit hit. Våra resurser räcker inte till. Och ännu svårare är det för de som kommer med gamla maskiner där Nuhn saknar reservdelar. Då har vi fått beställa reservdelarna från Alfta. Men många entreprenörer har inte heller någon reservdelskatalog med sig. Och då är det svårt att hitta rätt bland reservdelarna. Vi har också fått ner en del gamla Kockum-maskiner som kan ge problem när det gäller att hitta reservdelar.

— Trots den hårda belastningen så fungerar det hela. Men kanske vi blir tvungna att begära ytterligare en serviceman till Västtyskland.

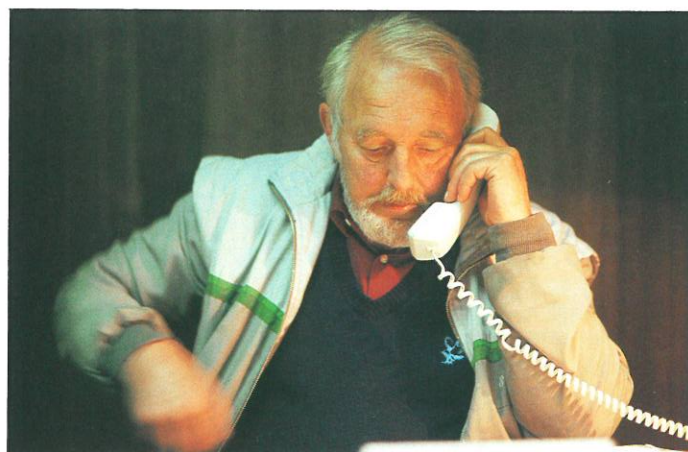
Rekommendationer

— För alla entreprenörer som tänker åka ner till stormfällningarna vill jag ge några rekommendationer, säger Seth.

- Tag med alla instruktionsböcker och reservdelsboken.
- Plocka med dig delar som du misstänker kan gå sönder, t ex tätningar till krancylindrar m m.
- Räkna med kontant betalning.
- Vi kommer att försöka hjälpa till så gott det går.
- Vi finns hos Firma Nuhn i Nieder-aula.



Lars Gunnar Nilsson (t h) får här sin efterlängtnade reservdel av Seth Gauffin medan servicetekniker Stefan Johansson ser på.



Seth Gauffin har bråda dagar hos Firma Nuhn. Här ger han goda råd.

Här har ni våra produkt-specialister

Många av våra kunder har säkert frågat sig vem som ansvarar för den eller den produkten inom service. Därför presenterar vi nu våra produktspecialister och de produkter de ansvarar för. Spara gärna nedanstående förteckning. Den kan vara bra att ha om man får problem.



Våra produktspecialister från vänster: Olle Svedåker, Lars-Göran Ekstrand, Johnny Jonsson, Stefan Asp, Lennart Häggblom, Sten-Åke Bjurkvist, Kenneth Sten.

Deras arbetsuppgifter är att hjälpa våra serviceverkstäder, serviceinspektörer, montörer och i vissa fall våra kunder med problemlösningar. Vara sammanhållande produktmän med avseende på skador och haverier för vidare handläggning in i företaget. Dessutom har de ansvar för ombyggnader och kampanjer i fält.

Lars-Göran Ekstrand Tel 0271-192 99 Bil 010-53 00 92
Produktansvar 910, 933, 990

Aptor 11
Aggregat

Olle Svedåker Tel 0271-191 49
Produktansvar 280S — 280E — 280P
260
Hydraulik

Lennart Häggblom Tel 0271-193 26 Bil 010-53 01 79
Produktansvar Dapt 310, 311
Dapt 520, 620
Elektronik

Johnny Jonsson Tel 0271-192 03, 0590-134 20
Bil 010-53 05 40
Produktansvar 678
578

Kenneth Sten Tel 0271-192 02, 0590-134 20
Bil 010-53 18 14
Produktansvar 0410, 0450, 0470

Stefan Asp Tel 0271-192 05 Bil 010-53 03 78
Produktansvar Dapt 310, 311
Dapt 520, 620
Elektronik

FMG ÖSA får stororder

Efter en viss dämpning av efterfrågan under årets första månader har nu intresset ökat. Sålunda har Stora Skog beställt maskiner från FMG ÖSA till ett värde av ca 33 miljoner kronor. Det rör sig om skördare, skotare och röjningsmaskiner.

Domänverket har beställt maskiner från FMG ÖSA för ca 21 miljoner kronor. Det gäller både en fast order på 15 miljoner kronor och en option motsvarande ca 6 miljoner kronor.

I samband med stormskadorna i Tyskland har många svenska entreprenörer dragit söderut för att pröva "lyckan". Många entreprenörer har också passat på att investera i nya eller begagnade maskiner och utrustningar innan man har åkt ner till Tyskland. Det har ökat intresset för FMG-produkterna.

FMG – den ledande leverantören som kan bli ännu bättre

Det är det sammanfattade omdöme som skogsmaskinsköparen uttrycker om FMG i en mycket stor kundundersökning som genomförts av FMG i samarbete med ett professionellt konsultföretag.

FMG har en klart ledande position i alla delar men som sagt, det finns också kritik och synpunkter. Åtgärder har igångsatts för att ändra kursen, där den är fel, i syfte att utveckla FMG till en ännu bättre leverantör.

Omfattning

Undersökningen genomfördes i december -89. Drygt 1 000 entreprenörer fick ett frågeformulär med frågor rörande praktiskt taget alla delar som påverkar relationerna mellan kund och leverantör samt möjlighet att rangordna FMG i förhållande till konkurrenterna, större som mindre.

Ett avsnitt avsåg uppgifter om den egna verksamheten samt möjligheter att lämna direkta synpunkter, förslag och kritik.

Bolagen, föreningarna och Domänverket har haft samma underlag, frågeformuläret, men här har svaren lämnats via telefon eller vid personliga besök.

Svarsfrekvensen var mycket hög – 462 entreprenörer lämnade sina svar och alla inom 2 veckor. Detta tyder på ett stort engagemang och ett positivt intresse av att lämna sina synpunkter. Samma positiva bild finns också bland bolagen och föreningarna – alla har ställt upp.

Bearbetning

För att snabbt kunna bearbeta svaren har vi tagit datatekniken till hjälp. Den verkliga nyttan av en dylik undersökning erhålles när vi kan bryta ned resultaten i lagom stora och direkt påverkbara bitar. Därför har vi gjort följande uppdelningar:

- Entreprenörerna, totalt Sverige
- Bolag, föreningar, totalt Sverige
- Bolagen, föreningarna, var för sig
- Entreprenörerna, per säljdistrikt
- Entreprenörerna, per serviceområde

I och med detta har vi kunnat avläsa skillnaderna och mycket lokalt starta aktiviteter i syfte att ändra kursen där så är nödvändigt.

Resultaten

Det är inte möjligt att här redovisa alla delresultat men några axplock kan göras.

Maskinerna

FMG har ett brett produktprogram av skotare, engreppare och tvågreppare. För den enskilde kunden är detta tämligen ointressant eftersom han söker en optimal maskin för just sina förhållanden. Sannolikheten för att han finner den hos FMG är dock mycket stor – en förklaring till FMGs höga marknadsandelar, mellan 44 och 51 % beroende på maskintyp. Mycket viktiga faktorer i valet av maskin är driftsäkerheten och arbetsmiljön i hytten.

Leverantören

Det är mycket tydligt uttalat att kunderna vill göra sina affärer med en leverantör som har ekonomisk och långsiktig stabilitet och med en leverantör som har resurser och förmåga att driva en bra produktutveckling. Det handlar om trygghet och att göra affärer med ett företag som finns kvar i marknaden på lång sikt.

Förtroende

Att kunden måste ha förtroende för leverantören är väl en självklarhet men det kommer mycket starkt till uttryck i undersökningen vad gäller kontakten med säljarna, servicepersonalen o s v, i fråga om prissättning, inbytesvärdering och förmågan att infria löften och förväntningar.

Reservdelar, service och utbildning

Hela denna s k eftermarknadsverksamhet är av avgörande betydelse för valet av leverantör.



Hans-Åke Elofson.

Tillgång till reservdelar, service och teknisk rådgivning avgör ofta maskinägarens ekonomiska situation, eftersom produktionsbortfallet kostar betydande summor.

Med en bra utbildning och en bra teknisk dokumentation, instruktionsböcker, följer att kunden givetvis ökar sin förmåga att minimera driftstörningarna.

FMG klarar kraven

Kundernas värdering av FMG i förhållande till konkurrenterna visar att vi klarar kraven bättre och att vi placerats överst på prispallen, men vi skall inte sticka under stol med att det också finns många kritiska synpunkter samt att det råder en hel del lokala skillnader. Vi är glada över att dessa synpunkter kommit fram, eftersom vetskap är en förutsättning för att kunna förändra till det bättre.

Några citat. . .

- Utveckla förarstolar, underredet och avvibrera hytterna för att till en del undvika belastningsskador på förarna.
- FMG och Valmet kanske inte behöver stöta iväg och lösa alla idéer som vi skogsmän kommer med. Nu är ni så långt komna att en större satsning på kvalitet och en mera renodlad maskinstruktur kan vara att föredra. Utvecklingskostnaderna är svindlande. Vi måste få en satsning på kvalitet nu.
- Vi måste vara lite självkritiska som brukare. Vi ställer ibland krav som vi inte vill betala för! Det är viktigt med bra funktion – men ha inte för mycket prylar. Det viktiga för oss är: Funktion, Driftsäkerhet, Livslängd, Samarbete.

- Utnyttjandet av skogsmaskiner tenderar att öka ytterligare över dygnets timmar vilket kommer att höja kraven på maskinleverantörernas reservdels- och serviceorganisationer härfter.
- FMG har också en rejäl och pålitlig försäljningsavdelning. Vi har förtroende för den.
- Försäljarna kan hålla kontakt med sina kunder även då det inte är aktuellt med affär. Ringa någon gång och fråga hur maskinerna går m m.
- Oskäligt dyra reservdelar. Uppmuntrar till sökning av piratdelar.
- Hålla avtalade leveranstider.
- Snabb och effektiv reservdelslämnare – stillestånd kostar mycket pengar.
- Det är trevligt att åka och vara FMG ÖSA-kund.

Ris och ros

Som synes finns en flora av synpunkter och förslag. Bolagens synpunkter

har en något mera övergripande och långsiktig karaktär. Entreprenörernas synpunkter är av helt naturliga skäl mera jordnära och av betydelse för den dagliga verksamheten. I sakens natur ligger då också att antalet sådana kommentarer är omfattande. Dessa hanteras individuellt. Sammanfattningen är helt klar – FMG intar den ledande positionen.

Problemen och åtgärderna

Undersökningens resultat i stort såväl som i smått har presenterats för alla berörda inom FMG och åtgärdsprogram har igångsatts och delvis redan genomförts.

Åtgärderna omfattar bland annat:

- Förändringar i säljorganisationen
- Förändringar i serviceorganisationen
- Utveckling på reservdelsområdet
- Kvalitetsförbättrande insatser på produkterna

- Förändringar i informationsverksamheten
- Utvärdering av produktförbättrings/utvecklingsförslag
- Samt några till

Och med dessa förändringar skall vi kunna bli ännu bättre med förbättrad driftsekonomi och ökat förtroende som följd.

Tack för din medverkan

Vi vill i detta sammanhang rikta ett varmt tack till alla som deltagit i undersökningen och lämnat oss ytterst värdefulla synpunkter för fortsatt förbättring och utveckling.

Det faktum att vi genomfört en kontroll av oss själva ute på marknaden och ganska öppet redovisar resultatet innebär att Du fortsatt är välkommen med ytterligare synpunkter.

PRAKTISKA TIPS

Bättre med tryckande kylarfläkt?

Nu när högsommaren är här återkommer ständigt önskemål om att kunna köra med en tryckande fläkt. Detta är naturligt eftersom den ger många fördelar.

Med den tryckande fläkten sänks lufttemperaturen runt slangar och växel-lådor under hyttgolvet. Samma sak gäller i motorrum runt batterier och luftrenare vilket ökar batteriernas livslängd och sänker insugningsluftens temperatur.

Det som föraren märker mest är värmen runt hytten. Det gör att klimatanläggningen inte behöver köras, eller endast med låg effekt, vilket är av betydelse för personer som är känsliga för drag.

Varför monterar vi inte tryckande fläkt från fabrik?

Vatten- och oljekylare är dimensionerade för att klara kontinuerligt full effekt vid en yttre temperatur av +40° C. En tryckande fläkt slungar ut större delen av luften i hörnen på vattenkylaren och vid fläktens centrum står

luften nästan stilla. Det försämrar kyl-effekten kraftigt, speciellt vid körning i motvind.

I praktisk drift tar man ut full effekt endast under kortare perioder vilket gör att alla som monterat tryckande fläkt ändå är nöjda med kyleffekten.



Det gäller även i Australien där alla 280-skotare går med tryckande fläkt trots mycket hög utomhustemperatur.

Oljekylarens placering med tryckande fläkt

Med oljekylaren placerad framför vattenkylaren blir kyleffekten på oljan nära nog obefintlig eftersom luften redan har värmts upp till den temperatur som hydrauloljan bör ha. Oljekylaren måste därför flyttas, men någon bra placering finns inte.

På maskiner som levereras till Australien placerar vi oljekylaren ovanpå taket, se bild.

I Sverige använder man denna placering på i huvudsak markberedningsmaskiner som därmed inte behöver någon extra oljekylare för markberedningsaggregatet. Några har gjort kylaren fällbar eller placerat den framför hytten för att inte påverka maskinens totalhöjd.

Alla som flyttat oljekylaren utanför motorrummet är nöjda och de tycker att fördelarna klart överväger nackdelarna.

Olle Svedåker

