



- Entreprenørene har vært målt på utleggsårsak, vrakandel og sagtømmerprosent, men dette trenger ikke harmorene med tømmerverdi. Nå måles dette direkte og avdekker store forskjeller mellom entreprenørene, forteller skogsjef i Viken Skog Ivar Stuve.

Opptil femti kroner mer for ku

12

Skogeierne spør etter høy sagtømmerandel og lav utleggsprosent. Entreprenørene sikrer dette ved å kappe innenfor marginene. I mange tilfeller betyr dette å overstyre forslagene fra maskinen. Det er ikke lønnsomt.

AV LINE VENN

Etter å ha regnet på tømmerdrifter i Vikenssystemet i fire år, er Tom Erik Holmstad sikker i sin sak. Det er mer penger i et parti tømmer med lange stokker. Så får man heller tåle en høyere utleggsprosent, der krok og andre feil ikke er bultet bort. Men merverdien på de stakkene som holder kvalitetskravet er høyere enn tapet på utleggsstokkene. Dette kan være opptil femti kroner mer pr m³.

10-20 millioner kroner mer i året

Det begynte i 2006. Holmstad hadde arbeidet i Vikensystemet siden 1998 som skogbruksleder i Sigdal. Og tanken om at tømmerproduksjonen ikke var optimal mot sagbrukenes behov ble stadig mer påtreggende. Frøet ble sådd allerede da han skrev hovedoppgave om temaet på UMB. Flere i Vikensystemet hadde sett det samme, og Holmstad ble bedt om å lede et prosjekt og kartlegge hvor skoen trykkes. Etter to år var konklusjonen klar: Hvis kunden (sagbrukene) får stokker med de målene de ønsker til riktig tid, øker verdien på sagtømmeret som hogges i Viken med mellom 10 og 20 mil-

lioner kroner i året. Og det meste avhenger av apteringen, der lengre stokker er stikkord.

Sagbruk måtte importere

Da fikk andelslaget vann på mølla. Vel var apteringsfilene i hogstmaskinene som er basert på de ulike sagbrukenes behov, en naturlig del av hverdagen i Vikensskogene. Men prosjektet hadde avdekket et stort potensiale ved å optimalisere systemet. Sagbrukene var nemlig langt fra fornøyde med det de fikk. Man opplevde endog at sagbruk midt i Vikenland måtte importere fra Sverige for å få de lengdene de ville ha. Allerede i 2007 så man konturene av prosjektkonklusjonen og begynte arbeidet med datasystemene. Første delen av arbeidet var i gang; å tilpasse maler.

Hver entreprenør sin mal

Viken dro igang møter og samarbeid med de vel 100 entreprenørene i Vikensystemet og med maskinleverandørene. Sammen ville de utarbeide best mulig maler for apteringsfilene. Disse er nå tilpasset maskintypen, knappe-systemene og til dels den enkelte førers bruk. – Ja, i dag har i praksis hver enkelt fører sin

mal, bekrefter Holmstad som har stått for store deler av dette utviklings-arbeidet.

50.000 om dagen

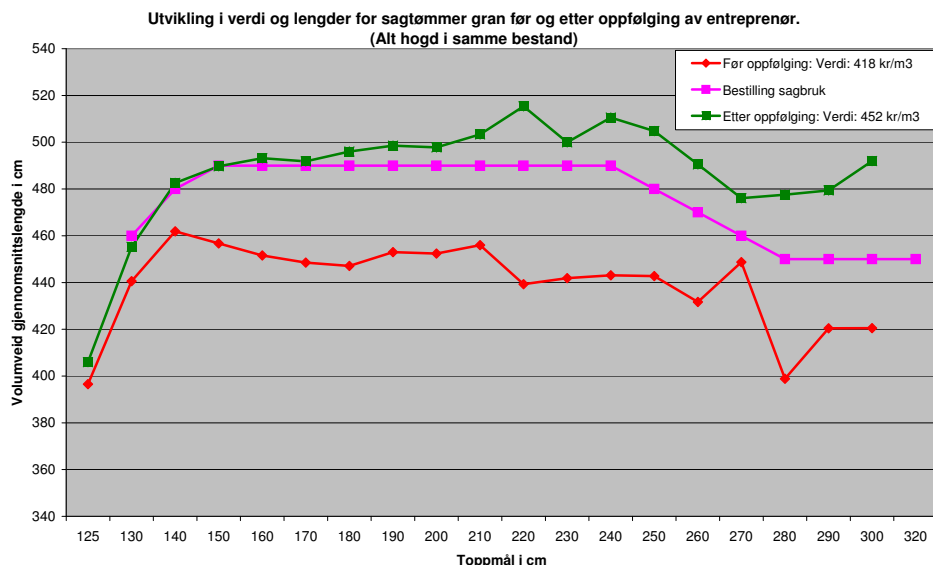
Siden 2008 har de imidlertid vært to om prosjektet. – Dette er definitivt stillinger som betaler seg, blander skogsjef Ivar Stuve seg inn. Uten at noen i andelslaget er i stand til å si hvilke verdier dette prosjektet har skapt og er med og utløser. Et eksempel fra Stuve gir imidlertid en idé. – På en vanlig dag i Viken, hogges 10.000 m³. 4000 av dette er sagtømmer. Kan man få opp snittverdien på dette med 12 kroner, noe som er meget realistisk, øker verdien med 50.000 kr pr dag, smiler skogsjefen.

Holdningsarbeid

De to «virkes-controllerne», som det heter, er nå godt i gang med den andre delen av arbeidet, den som ikke kan konstrueres på en datamaskin. Å få entreprenørene til å tore å stole på systemet.

– Mange års opparbeidet erfaring i å vurdere virkesfeil og innarbeidet skjønn er ikke lett å slippe over natta. Men i store trekk handler det om å stole mer på forslagene fra maski-





Kurven viser hvordan rotnettoen øker der entreprenørene har arbeidet med å dra ut lengdene.

bikken i rotnetto

nen, forklarer Holmstad. – Det føles unaturlig for mange å ikke vurdere tømmeret etter de klassiske kvalitetsparametrene prima og sekunda. Særlig for dem som har vært med siden motorsagens tid, legger han til. – Så det tradisjonsrike forstlige skjønn er altså blitt umoderne? lurer vi. – Nei, nei, protesterer Stuve. – Det må bare innstilles på et annet plan, smiler han.

I tillegg kommer skogeierne og spør etter sagtømmerandel og lav utleggsprosent, noe som oppmuntrer entreprenørene til å sikre seg med korte lengder og noe som gir lavere pris. Dette er holdninger Holmstad og kollegaen nå er ute i felt og forsøker å endre.

Statistikken overbeviser

Foreløpig har de vært hos rundt 30 entreprenører og selv om de fleste er positive, er det også skeptikere.

– Vi forsøker å lytte til entreprenørenes syn og på stammer med feil som ikke er innenfor kvalitetskravene er det naturligvis riktig å overstyre maskinen. Dette er gjerne i skogstyper høyt over havet og på dårlig bonitet. Men tallene viser oftere enn man tror at maskinen bør få gjennomslag for å dra ut lengdene, forklarer Holmstad. Han er derfor nøye med å samle data og dokumentasjon før han drar ut. Slik kan han la tallene tale for seg.

– Statistikken hjelper meg å overbevise, slå ihjel gamle myter og dokumentere. Det gir stort sett positivt repons. Entreprenørene har stor yrkes stolthet og vil gjerne gjøre jobben best mulig. Vi forsøker å formidle at vi ønsker å bidra til nettopp det. Ut i fra det vi har kartlagt, må da innarbeidet praksis dreies noe, understreker Holmstad som høres ut som den fødte diplomat.

Husk å skifte fil

I tillegg til holdningene, må entreprenørene også endre to rutiner. Det hjelper nemlig ikke å stole på systemet, hvis ikke riktig apteringsfil er installert eller utstyret ikke er kalibrert. Holmstad har opplevd entreprenører som har kjørt på flere år gamle apteringsfiler.



– Sverige er ledende i verden og lager standarder for lagring av data i hogstmaskiner, forteller Tom Erik Holmstad som skuler østover når han jobber med det nye systemet i Viken, som skal resultere i høyere rotnetto. En dag skal alt være helautomatisert

– Entreprenørene må skifte apteringsfil ved hver pris- eller sortimentsendring. Og i områder der maskinene leverer til ulike sagbruk, må riktig fil for det respektive sagbruket ligge inne. Hvis ikke produserer vi ikke det kunden vil ha og verdien til skogeier blir for lav, understreker han.

Unøyaktig maskin kan gi store tap

Og for at apteringsfilene skal ha noen verdi, må utstyret være riktig kalibrert, altså måle riktig diameter og lengde. Da er vi inne på den tredje og siste delen av arbeidet. – En ukalibrert maskin gir systematiske feil som i grensetilfellene kan bety store tap, forklarer Holmstad og tar pedagogisk fram en prista-bell der et par centimeter i lengdeforskjell viser et prishopp på 30 kr. – Da er en runde med målebånd og dataklaven for å sikre at maskinen måler riktig, vel anvendt tid, smiler han. Oppskriften til entreprenørene er å måle minst en stamme om dagen for å få et stort nok grunnlag til å kalibrere hogstmaskinen, og samtidig ha god dokumentasjon på målenøyaktigheten.

Og igjen: Tallene viser stort potensiale i økt tømmerverdi. Opp til 5-6% av tømmerverdien kan skille mellom en maskin som ikke er kalibrert og en som har alt i orden.

Mer «kake» på alle...

Og entreprenørene da: Vil en del av kaka komme dem til del?

Ivar Stuve er i alle fall klar på at det her er snakk om summer som gjør driftsprisdebattene om fem eller ti kroner til småpenger. – Det er jo bare en brøkdel av det du kan rote bort ved å kjøre feil aptering, påpeker han. Så om disse småpengene tilfaller entreprenørene, blir det likevel mye igjen til skogeier, dersom rotnettoen kan økes med femti. Det ville i så fall kunne være en motivasjon blant entreprenørene for å gjennomføre de anbefalte tiltakene ute i felt.