

KY Bryggeriteknik

No. 3 - 2004

V B U
G R Ä N G E S B E R G



Redaktion: KY-deltagarna Layout: Erik O. Sjödin Ansvarig utgivare: Mattias Elofsson
Västerbergslagens Utbildningscentrum, Box 830, 771 28 Ludvika Tel.: 0240-867 03
Hemsida: www.vbu.se/vux

Lärande i arbete

Bryggeriteknikutbildningens första årskurs avslutades med en sju veckor lång Lärande i Arbete-period, LIA 2. Några deltagare tog tillfället i akt att bekanta sig med nya bryggerier i landet, medan andra fortsatte även denna praktikperiod på den arbetsplats man först stiftat bekantskap med under hösten. Skillnaden från första perioden var att deltagarna nu själva tog initiativet till att kontakta arbetsplatserna. Från utbildningsanordnarens sida föreslogs även att deltagarna skulle göra någon form av fördjupande specialstudie i samband med denna andra praktikperiod. Det visade sig senare att endast två deltagare hade haft möjlighet att genomföra någon form av specialstudie. Vid senaste styrgruppsmötet togs frågan om specialuppgifter under praktikperioderna upp och vi beslöt att ytterligare understryka vikten av en sådan arbetsuppgift under nästkommande LIA-period. Här följer några kursdeltagares rapporter från sina LIA-perioder, samt beskrivning av utförda specialstudier.



Deltagarna som gjorde sin LIA-period 2 på Spendrups bryggeri i Grängesberg

Källaren Spendrups / Adam Carlsson:

Mina praktikdagar tillbringade jag på Spendrups, Grängesberg. Om man ska vara mer noggrann så var jag i källaren som ompumpare och slangare. I källaren där man jästar ölet arbetade jag tillsammans med Jan-Olov som också var min arbetsledare. Att vara i källaren kan vara ganska "fysiskt krävande" – mesta delen av tiden satt man i fikarummet och väntade på att en ny brygd skulle komma, eller att temperaturen var den rätta för att släppa iväg ölet på filtrering. Men, det kan faktiskt vara ganska jobbigt, slangarna som vi använder är som stora boormar. Det är inte alltid som slangarna för som man själv vill. Detsamma med jästen också.

Jäst till grisen

En dag, eller rättare sagt på slutet av ett förmiddagsskift, skulle jag pumpa ut gammal jäst till gristanken, men gick

det? Nej. Jästen var så trög att pumpen inte orkade trycka ut den. Vi var då tvungna att fylla tanken med vatten så att jästen kunde pumpas ut till de hungriga grisarna. Under denna LIA-praktik nummer två så gick jag skift. Spendrups i Grängesberg har treskift.

Upp kl. 04.45

Morgon/förmiddagsskiftet var jobbigast för kroppen och psyket. Man kunde inte göra nånting på kvällen, man hade ingen fritid alls. När man kom hem vid 13-tiden på eftermiddagen var man för trött för att göra något och se'n när man började bli pigga då var man tvungen att gå och sova för att nästa dag gå upp klockan 04.45. Men i stort så funkade det med skiftarbete och LIA 2. Det har varit lärorikt och bra!

LIA-rapport av Adam Carlsson

En vanlig dag på C-labb



LIA-rapport från Spendrups Vårby
av Therese Romander

Klockan börjar närma sig sju på morgonen när hela styrkan är på plats på centrallabbet i Vårby, då har redan Tesfa som arbetar på kemisidan varit där en timma. Man småpratar lite medan förberedelserna inför dagens provtagningar förbereds. Barbara och jag ser till att fylla en vagn med diverse provtagningskärl, desinficerings-sprit och ett jätteskojigt elddon som ser ut som en eldsprutande pistol - se'n beger vi oss ner till filtreringen.

Ettikettera prover

Där är det min uppgift att ta ölprover från trycktankarna, det är en smal, brant och vinglig trappa som leder upp till rummet där trycktankarna befinner sig, med tanke på min galopperande höjdskräck så var det bra terapi tidigt på morgonkvisten. När alla prover var insamlade och vi i all vänskaplighet munhuggits lite med killarna nere vid filtreringen så var det dags att bege sig tillbaks till labbet för att etikettera alla prover och skriva ner all nödvändig information för att sen kunna föra in informationen i rätt pärm.

Referensprover

Nu kliver en kille in genom dörren med ett stort lass nytappad öl och läsk, samt lite referensprover från Spendrups i Grängesberg. Allt detta ska sorteras och kontrolleras, man måste kolla att sort och bäst före datum stämmer med de medföljande dokumenten. En öl av var sort ska jag senare filtrera, en öl ska Tesfa utföra tester på, en öl ska till provsmakningspanelen, en öl ska vi stoppa undan i tre veckor och tre ska till referensarkivet. De öl som stått där i tre veckor håller jag upp i ett glas och kontrollerar att färg och doft är som det ska. Kan helt ärligt säga att jag aldrig ens en enda gång funderat på att smaka på dem, trots att det inte vid ett något tillfälle under min tid på labbet visade sig vara något fel på den ädla drycken.

Man blev helt enkelt lite trött på öl med tanke på att det hela tiden fanns en viss öldoft i luften.

Genomblöt

När alla var klara med sina morgonsysslor van-kades det kaffe och frukost. En trevlig liten morgonsammankomst i fikarummet. Nu är alla mätta och det tidigare ganska akuta kaffebegäret är tillfredställt, då är det dags för min och Barbaras promenad bort till läskberedningen, undertiden så går Anki till aseptiken och byter ut prover. Just den här dagen så har det kommit en bil med Lokavatten som vi ska ta prover på. Jag lyckas som vanligt spruta ner hela mig med vatten när jag ska ta prover från släpet, det hela roar lite folket som är runt omkring. Genomblöt men vid gott mod återvänder jag tillsammans med Barbara upp till labbet för att fortsätta med att etikettera proverna vi just tagit. Detta är mitt jobb, medan Barbara sätter sig och fyller petriskålar med agarsubstrat som jag senare kommer att behöva när jag filtrerar.

Filtrering av prover

Självklart får jag hjärnsläpp stup i kvarten och frågar vad jag ska skriva, men för det mesta går det bra. När alla prover är färdiga för filtrering tar jag en tur ner till fattappen där jag tar prov till både mig och Tesfa. Nu är det klart för mig att sätta igång med filtrering av de ihopsamlade och etiketterade proverna. Jag filtrerar 100 ml vätska genom ett litet grönt filterpapper och lägger provet i den agarsubstratblandning som lämpar sig bäst till ändamålet. Detta är en trevlig och avkopplande sysselsättning som bäst avnjuts till 106,7 Rockklassiker på lagom hög volym. När det vankas lunch, vilket brukar infalla när du känner att din mage börjar kurra avbryter du ditt arbete. När jag filtrerat klart alla prover ställer jag dom på avsedd plats i något av värmeskåpen. När detta är klart återstår det städning och diverse plockande innan dagen avslutas.

Min tid på C-lab på Spendrups i Vårby har varit spännande, skojig och lärorik. Alla har varit snälla, informativa och otroligt tålmodiga. Tack för den tiden. Jag hoppas på att få komma tillbaks.

Intervjun: **Johan Spendrup** **Chefsbryggmästare** **Spendrup Vårby, Grängesberg**



Yrke, ålder och familj?

-Fru och 6 mån. gamla Adrienne.

Fritidsintressen?

-Gitar, hårdrock (ingår i "Spendrups gushing*/ rock band"), Jakt på rådjur och fågel



Antal år i branschen?

-Drygt tio år efter bryggmästarutbildningen i München, men praktiskt taget "född in i branschen"!

Vilken utbildning har du?

-Diplombraumeister vid Doemens (Institutet för bryggeri- och dryckesteknologi i München)

Nuvarande arbetsuppgifter?

-Chefsbryggmästare Spendrups bryggerier. Ansvarar för ölbryggningen i stort, energiförsörjningen och produktutvecklingen av nya ölsorter.

Framtidsutsikter för bryggerinäringen i Sverige och utomlands ?

-Framtiden ligger för närvarande helt i händerna på politikerna. De måste ta beslut om de vill ha kvar en bryggerinäring i Sverige. Med nuvarande skatter kan vi inte bli kvar så länge till, men om man harmoniserar skatterna med övriga EU-länder så står Sverige sig väl i konkurrensen med omvärlden. Vi har en bra teknisk standard på bryggerierna och är lika produktiva som våra konkurrenter internationellt. Det är viktigt att vi får en bra blandning av hantverksinriktade små bryggerier och stora industriella bryggerier. Vi behöver flera hantverksbryggerier som inte ska likna de stora, utan kan sikta in sig på nischproduktion. För att de ska kunna överleva behöver skatterna förändras.

Hur ser du på bryggeriutbildningen i Grängesberg?

-Den är ett oerhört bra komplement till vår övriga, mera begränsade utbildningsutbud. Vi har saknat, och saknar, kompetens inom bryggeribranschen och det är viktigt att kunna inhämta en bred kompetens. Vi kan dessutom genom KY-utbildningen i Grängesberg få fler personer som intresserar sig för branschen, åker ut i världen för att vidareutbilda sig och sedan kommer hem med värdefulla kunskaper. En del av dessa kan även tänkas starta nya småbryggerier.



Vilken är din favoritöl?

-Varje öl har sitt speciella tillfälle... men jag tycker väldigt mycket om stouts - Guinness, Beamish t ex. När det gäller pils så är vår egen Old Gold fin, men även tjeckiska Bernard, tyska Jever, Flens (Flensburger Pilsener) och "Die Löwen" - Löwenbrau. Från Bayern kommer fina veteöl som Freising, Huber Bräu och det bästa som finns att köpa i Sverige - Weihenstephan!

*/ Gushing = Ölfel med inverkan av Calciumoxalat som gör att ölet får en fontänverkan vid flasköppnandet!

LIA-praktik 2:



Jämtlands bryggeri

Pilgrimstad:

Peder Josephsson



Zeunerts bryggeri

Sollefteå:

Christoffer Mattsson



Gotlands bryggeri

Visby (2 veckor studiebesök):

Per-Olof Ericsson (distanselev)



Kopparbergs bryggeri



Åsa



Mats



Mathias



Nicklas

Deltagarna som gjorde sin LIA-period 2 på Kopparbergs bryggeri i Kopparberg

Historiskt specialarbete?

av Frank Werme

Under vårens LiA-period, som jag spenderade på Gotlands bryggeri i Visby, var det meningen att man skulle göra ett specialarbete, med uppgift att följa och vara delaktig i ett utvecklingsarbete på praktikplatsen. Jag hade redan innan jag kom dit sneplat lite på bryggeriets medeltidsöl, en produkt som bryggs varje år för att säljas under Visbys medeltidsvecka i augusti. Jag hade på bryggeriets hemsida sett att det hittills varit av ganska modernt slag, bl.a. var det ett lageröl, men att receptet ändrades lite år från år. Jag antog att det ölet var lite av en helig ko i Visby, men att man kanske kunde få in någon liten ändring någonstans i brygden.

Rökmalt

Döm om min förvåning när specialarbetet kom på tal, då Magnus Tedenmyr, (bryggaren i Visby) själv föreslog: -Ja, du kan väl designa årets medeltidsöl. Jag hade ju då redan några förslag färdiga på tungan. För varje förslag såg Magnus lite blekare ut om nosen, men jag förstod att han själv velat ta ut svängarna men samtidigt ha ryggen fri, ha någon att skylla på om det skulle bli allt för svårsmält. Jag vill ha ett överjäst öl, började jag, enda sättet att tillverka öl under medeltiden (om man inte räknar spontanjäsnings). Det skall vara ofiltrerat. Och, jag vill använda rökmalt.

Bärnstensfärgat

Vi kom fram till att jag måste hålla mig till vad som framgår av fjolårets etikett, eftersom den skulle användas i år igen. Av etiketten framgår att ölet skall vara bärnstensfärgat, innehålla malt, humle jäst och vatten samt honung, och att alkoholhalten skall vara 6 %. Det nämndes inte hur det skulle vara jäst eller vilken malt som skulle ingå. Jag fick välja bort en av mina ursprungs idéer: att ha någon annan krydda tillsammans med humlen, t.ex. pors eller enbär eftersom det nog borde framgå av innehållsförteckningen. Överjästen och den uteblivna filtreringen vållar ju inga problem, eftersom det är så bryggeriet tillverkar sitt Klosteröl, men rökmalten fick beställas från Bamberg i Tyskland.

Bortskämda smaklökar

Frågan var bara: hur mycket rökmalt skulle användas? På medeltiden var ju rökning det vanligaste sättet att torka malten så allt öl smakade mer eller mindre rök. Fast på den tiden var alla så vana vid röksmak och röklukt från både mat och uppvärmning att man hellre reagerade om det inte smakade rök. Men hur mycket röksmak skulle då dagens bortskämda smaklökar acceptera? Efter lite bollande med Magnus beslutades att 50 kg rökmalt av 300 kg totalt borde ge en antydning till rökighet i alla fall. Min grund-



Gotlands bryggeri, centralt i Visby, förser törstiga besökare under medeltidsveckan 2 - 8 augusti i sommar med ett specialöl designat av Frank Werme, deltagare i Bryggeriteknikutbildningen i Grängesberg

tanke är att folk kommer ju inte till Visby och klär sig i säckväv för att det är bekvämt, då behöver väl inte ölet smaka "eurolager" heller

Honung och rök

Resten av malten blir münchenmalt och lite caramüch vilket borde ge en djup bärnstensfärg (27 EBC enligt uträkning). Hur honungen samsas med röken kan man bara gissa sig till, men det kan nog bli spännande. Jag har (mycket motvilligt) hållit tillbaka beskan (24 EBU) för att inte krocka för mycket med röksmaken. Jag har valt de humlesorter som redan finns på bryggeriet: Spalter select för beskan, samt Willamette med en liten kådton som aromahumle.

Bäst före 1516

Receptet har behandlats i bryggarprogrammet Braufuxx för att få alla parametrar att stämma, och ska bryggas i två brygder om vardera 15 hektoliter i slutet av juni under min sommarjobbperiod på bryggeriet. Det färdiga ölet tappas på ½literflaskor och säljs endast på Visbys restauranger under medeltidsveckan i början av augusti. Hade jag fått välja hade ölet serverats ur tunnor med texten Medeltidsöl, bäst före 1/1 1516, men man kan ju inte få igenom allt.

Jag tycker i alla fall att det känns kul att min första brygd blir på 3000 liter, och att folk vallfärdar från hela riket för att dricka den –eller överdriver jag lite nu?