

# Världens äldsta och modernaste Grevé-ysteri

av Björn Sigbjörn, Milkum

Den 4 november i år är det 39 år sedan mejeriet i Bollnäs (Södra Hälsinglands Mejeriförening) startade att tillverka Grevé-ost. Tidigare samma år, 1963, hade tillverkningen premiär vid Örnsköldsviksortens Mejeriförening. Detta mejeri är numera nedlagt vilket gör Milko i Bollnäs till landets äldsta Grevé-ysteri och tillika det modernaste.

Med ny utrustning och om- och utbyggnad var därför Bollnäs en given plats när det för första gången på ett par decennier åter arrangerades en "Grevé-dag". Regissör denna gång var Mejeritekniskt Forum. Men utformningen stod Milko för med mejerichefen Hans Nilsson, Bollnäs, i spetsen. God, gammaldags omvårdnad och öppenhet präglade mötet.



## Osten viktig för Milko

Produktionschefen i Milko, Kolbjörn Rydén, redogjorde för Milkos organisation, som är anpassad till företagets storlek i yta.

Ungefär halva Sverige täcks av Milko. Med hänvisning till satsningen i Bollnäs underströk Kolbjörn att osten är mycket viktig för Milko. 25 procent av omsättningen kommer från osten, lika mycket som från k-mjölken.



## 67 års mejeridrift

1935 startade Bollnäs Mejeriförening ett mejeri, berättade mejerichefen Hans Nilsson. Som brukligt fusionerade mejeriföreningen med andra mejerier och 1944 bildades Södra Hälsinglands Mejeriförening. Fusionen ledde senare till behovet av ett nytt mejeri. 1954 var detta klart. Det är samma mejeri som nu åter blivit utbyggt. 1976-1980 skedde en total ombyggnad med ny ysteriutrustning. Nya ostställ och truckvändning infördes. Mejeriföreningen hade tidigare många livsmedelsbutiker och även bensinstationer. På 1980-talet såldes dessa. Även ny industare installerades.

1991 skedde en ny fusion och föreningen gick in i Milko. Under 1990-talet fortsatte man med att bygga ut ostlagret, sätta in ny vaxningsanläggning. Det blev även premiär för Bactocatch och smörkanon. Disken förbättrades genom en ny diskcentral och man byggde en neutraliseringsanläggning. 2000-talet började med att Milko och NNP gick ihop i nya Milko. Detta har nu lett till att konsumtionsmjölken till största delen har flyttats till Sundsvall (en mindre del har gått till Grådö) och att smöret har flyttats till Östersund.

Det senaste projektet är det nya ysteriet som nu byggts för att kunna ta hand om Grevé-produktionen från de nedlagda mejerierna i Arvika och Örnsköldsvik. Den 1 juni i år kunde man köra igång det nya ysteriet. För närvarande är produktionen på årsbasis 7300 ton. Den maximala produktionen ligger på 8500 ton. Jämsides med ysteriprojektet har man satsat på en anläggning för vassleprotein.

### **Liten projektgrupp gav snabba beslut**

Lennart Larsson, som varit projektansvarig, betonade i sin inledning att det varit en stor fördel med en liten projektgrupp. Med endast fem personer har man lyckats med ta snabba beslut och tjäna dyrbar tid. Mejerichefen kunde därigenom varje vecka ge hela personalen information i samband med lunchen.

Efter ombyggnad och utbyggnad kunde man starta upp det nya ysteriet den 1 juni 2001. Den 18 juni var man uppe i 7 ystningar per dag och den 30 augusti nådde man målet 13 per dag. Ysteriet i Örnsköldsvik lades ned i september 2001 och några månader senare, januari 2002, slutade Arvika att tillverka Grevé.

Ysteriet levererades av APV medan FoodTech stått för processen. Man har i stor grad använt sig av lokala företag. Totalt har investeringen gått på 64,9 miljoner kronor. Ett mindre överdrag blev det, i huvudsak beroende på svårigheter att uppskatta kostnader för ombyggnaden av det 50 år gamla mejeriet. Under projektet tillkom kostnader för projektet med anläggningen för vassleproteinpulver (WPC).

### **Tillit, tro samt socialisering i stället för teknik**

Henning Aakær Jensen, som varit ansvarig från APVs sida, berättade om projektet utan att prata om teknik. I stället utvecklade han intressanta tankar om vilken filosofi en maskinleverantör bör ha. "Hur viktigt är det för er att leveransen fullt ut lever upp till det tänkta syftet?", "Tror vi att personerna hos leverantören har den kompetens som krävs för ett projekt med bra resultat?", "Tror vi att leverantören har den för oss optimala utrustningen?" var några av de frågor Henning ställde till publiken.



- Den största vinst man kan göra i ett projekt (för att det skall gå bra) är att socialisera projektet, underströk Henning. Man skall med andra ord se till att leverantörens och kundens personal lär känna varandra. Han ställde också frågorna: "Vad betyder erfarenhet för köparen? Allt!", "Vad betyder erfarenhet för leverantören? Mister inte köparens tillit!"

Angående kvalitet påminde Henning om att "Det finns knappast någonting i världen, som inte en eller annan kan göra lite sämre eller sälja lite billigare och de som enbart ser på priset är dennes laglydiga offer". Men om nu köparen tycker att något är dyrt så är det värt att tänka på att "Det

är inte klokt att betala för mycket, men det är värre att betala för lite" för "När ni betalar för lite så förlorar ni ibland allt, eftersom det ni köper inte var stånd till att utföra det som det var köpt och avsett för".

### **Koagelbufferttank ökar kapaciteten**

Kraven för projektet var att man skulle kunna tillverka både rund ost och blockost samt både rundpipig och grynpipig. Ysteriet har bara två ystningstankar, berättade projektledaren Thomas Lund. I stället för en tredje ystningstank valde man en koagelbufferttank för att snabbare frigöra ystningstanken. Kraven på alltmer jämna ostar har medverkat till att förpresskaren utrustas med lasermätning. Så ock i Bollnäs. I tunnelpressen har cylindrarna ersatts med membran (SaniPress). Detta möjliggör en större frihet i val av ostformar.

För att uppnå en bra form på osten lagras osten, efter formtömning, en timma i en kylränna med saltlake innan den läggs in i saltbassängerna. Det kända problemet att diska ostformar har man löst genom att med stort flöde trycka disklösningen genom porerna i formarna.

Thomas avslutade med att nämna att WPC-projektet inklusive justeringar för torkningen kostade 12-13 miljoner kronor.

### **Bra kvalitet - färre kantpipor**

Så var det bara det där med kvaliteten kvar. Och hur blev den? Ostmästaren Sven-Erik Persson var nöjd med utfallet. Med produktion sju dagar i veckan i tre-skift, 13 ystningar per dag och 1800 kg ost och 144 ostar per ystning är kvalitetsarbetet högt prioriterat. Bakteriologiskt har det gått väldigt bra. Man diskar en gång efter den 13:e ystningen och då diskas hela ysteriet.

Hittills har 98,2 procent klarat de sensoriska kraven för klass 1. Liksom för andra Grevé-tillverkare förekommer av och till textursprickor. Men man har fått färre kantpipor än tidigare. Lasermätningen i förpresskaret skall ge mejeriet förutsättningar att klara kraven för enhetsvikt i bitningen. Att få en helt jämn utläggning av ostmassan är numera lättare än då man krattade i förpresskaret, men fortfarande är det en svår uppgift. Kravet är att 95 procent av ostarna skall ha max +/- 2,5 procent avvikelse från medelvikten.

### **Ostkaka med produktteknisk debatt**

Behovet av att få samlas och diskutera ostfrågor framgick tydligt när deltagarna efter en rejäl rundvandring i mejeriet återvände till den avslutande ostkakan från Milkos eget bageri. Flera produkttekniska frågor kunde ventileras innan den första Grevé-dagen på 20 år avslutades.