

Bastuträsk Charkuteri producerar lokala charkuterivaror för den lokala marknaden med hjälp av tryckluft, vakuum och nitrogen från Atlas Copco

I maskinrummet hos Bastuträsk Charkuteri står en kompressor, en vakuumpump och en nitrogengenerator från Atlas Copco. All utrustning servas av en professionell servicepartner, vilket säkerställer en kontinuerlig och energieffektiv drift.

Bastuträsk Charkuteri AB är en av få industrier i den lilla norrländska orten Bastuträsk. Företaget har gamla anor och historien sträcker sig så långt bak i tiden som till 1894 då bonden Holmlund, företagets grundare och första ägare, började sälja kött och korv till folk i trakten. Idag drivs företaget av en grupp lokala intressenter som vill bevara det norrländska mathantverket och de traditionella recepten. I företagets sortiment finns bland annat syltekorv, blodkorv och olika typer av palt.

Vår målsättning är att bevara ett traditionellt sortiment i produktionen. Vi bjuder på lokala smaker med en lång historia där människor som åt våra produkter för 50 år sedan fortfarande känner igen sig och uppskattar vårt mathantverk.

Mattias Berg, huvudägare och VD

Företagets storsäljare är den alspånsrökta falukorven som tillverkas från grunden i charkuteriets kök. Doften från det glödande spånet sprider sig i hela fabriken och det är tydligt att det finns ett stort fokus på varje steg i den småskaliga tillverkningen – från hacken till den färdigförpackade korven. Råvarorna är svenska och, i den mån det går, lokalt producerade. Mattias Berg säger att företaget alltid fokuserat på köttprodukter, men att man funderar på att ta fram produkter som tilltalar konsumenter som föredrar produkter med lägre kött halt, eller till och med helt vegetariska produkter. Framtiden får utvisa vad det blir, men kapacitet finns det. Idag utnyttjas ca 70% av den totala produktionskapaciteten och det finns gott om utrymme att skapa nya recept och nya mattraditioner i Bastuträsk.



Alspånsrökt falukorv från Bastuträsk charkuteri

Nya kompressorer med varvtalsstyrning sänker energikostnaderna med 32.000 kWh/år

Tryckluft används i 9 av 10 fabriker och Bastuträsk Charkuteri är inget undantag. Hela maskinparken bygger på tryckluft som styr olika typer av ventiler och cylindrar i pneumatiska maskiner. Den första kompressorn från Atlas Copco, en oljesmord skruvkompressor med variabelt varvtal och inbyggd tork (GA 15 VSD FF) köptes in år 2014. Tidigare köpte man såväl maskiner som service från ett konkurrerande märke, men kunskapen och engagemanget hos Atlas Copcos samarbetspartner ITSAB gjorde att man valde att byta leverantör.

Killarna från It ITSAB är mycket duktiga och vid de tillfällen då vi haft ett problem har vår servicekille stått utanför dörren inom två timmar från det att vi lagt på luren. Han vet precis vilken utrustning vi har och det är otroligt smidigt. När vi skulle investera i ytterligare maskiner var det helt naturligt att köpa utrustning från Atlas Copco och ITSAB.

Mattias Berg, huvudägare och VD

Beräkningar visar att de nya kompressorerna från Atlas Copco ger energibesparingar hos Bastuträsk Charkuteri med ca 32.000 kWh per år. Till detta ska man också lägga de besparingar som görs tack vare att man via ett mycket effektivt återvinningssystem kan få tillbaka ca 85% av tillförd effekt i form av varmvatten som nyttjas i fabriken.

Inte bara kompressorer utan också vakuumpumpar och nitrogengeneratorer

Inom livsmedelsindustrin används vakuum och nitrogen i en rad olika applikationer – ibland var för sig, men ofta tillsammans i olika typer av förpackningslösningar. Hos Bastuträsk Charkuteri används vakuum vid tillverkning av saltat smörgåspålägg - rena köttbitar läggs med saltlake i en tumlare vars rörelser frigör proteiner som binder samman bitarna till en sammansatt köttprodukt. Vakuum används också i förpackningsmaskinen där syret sugs ut ur förpackningen innan den försluts. På så vis säkerställer företaget fräscha matvaror med lång hållbarhet. I vissa förpackningar ersätts syret med nitrogen och man säger då att produkten levereras i en modifierad atmosfär. Den modifierade atmosfären förlänger produktens livslängd och gashöljet fungerar även som ett skyddande lager under transporten. Till produkter som förpackas i en modifierad atmosfär hör Bastuträsks falukorv och Bastuträsks smörgåsmat.



Vakuumpförpackad pitepalt från Bastuträsk charkuteri. Traditionell mat förpackad med modern vakuumteknik.

En energieffektiv vakuumpump med varvtalsstyrning sänker energikostnaderna med 20.000 kWh/år

Den första vakuumpumpen från Atlas Copco köptes in under 2019 i samband med att den befintliga vakuumpumpen havererade. ITSAB hade vid ett tidigare besök berättat att Atlas Copco kan erbjuda mycket energieffektiva vakuumlösningar och efter att Bastuträsk Charkuteri hört av sig och berättat om problemet med den havererade pumpen tog det bara ett par dagar innan en ny vakuumpump från Atlas Copco installerats. Lösningen var en GHS 585 VSD+, en centralvakuumpump med variabel varvtalsstyrning (VSD) som installerades i företagets kompressorum.

En GHS VSD+ är en mycket energieffektiv lösning som gör det möjligt för kunden att exakt anpassa trycket till de krav som finns i applikationen. Kunden sparar även pengar tack vare vakuumpumpens förmåga att anpassa hastigheten till förbrukningen – när behovet är 0 så använder pumpen i princip ingen kraft alls utan ställer sig i stand-by. En traditionell pump förbrukar så mycket som 75% av den nominella kraften, även när det inte belastas. Ytterligare fördelar med en central vakuumlösning, där pumpen placeras i ett avskilt rum, är att arbetsmiljön på fabriksgolvet blir bättre med avseende på ljudnivå och värme. Bastuträsk sparar ca 20.000 kWh per år med den nya centralvakuumlösningen.

I dagsläget använder Bastuträsk Charkuteri den nya pumpen från Atlas Copco för att skapa det vakuum som krävs i tumlingen. I förpackningsmaskinen har man av praktiska skäl valt att behålla den inbyggda pumpen som levererades med maskinen. På sikt kommer man sannolikt att koppla även denna maskin till det centrala vakuumsystemet.



GHS VSD+ är en energieffektiv vakuumpump med varvtalsstyrning. Pumpen levereras i flera olika storlekar, från 350 kW upp till 5400 kW.

Nitrogen on-site är en kostnadseffektiv och säker lösning

Inom industrin är nitrogen en mycket vanligt förekommande gas och många fabriker väljer att köpa gas på flaska eller tank från något av de stora gasbolagen. Jämfört med kvävgas on-site så är detta en mycket dyr lösning och för många industrier finns det stora pengar att spara genom att investera i en kvävgasgenerator från Atlas Copco. Bastuträsk är en liten industri, men genom att investera i en kvävgasgenerator NGP10+ sparar de ändå många kronor per år. Detta tack vare att kvävgasen numera endast kostar 0,45 kWh per kubikmeter, vilket är väsentligt mycket lägre än något av gasbolagen kan erbjuda.

Atlas Copcos NGP kvävgasgeneratorer med PSA-teknik har hög flödeskapacitet och kan säkerställa en mycket hög kväverenhets (95-99%). Systemen är klara att användas vid leverans (bara att ansluta torr tryckluft först). Tillförlitligheten är mycket hög och risken för avbrott i kvävgasproduktionen är minimal.

Bastuträsk Charkuteri – den uppkopplade fabriken

De maskiner som köpts in från Atlas Copco sköts och servas av ITSAB. Bastuträsk Charkuteri har valt att teckna ett serviceavtal som säkerställer att förebyggande underhåll sköts på rätt sätt och i rätt tid. Samtliga maskiner servas av samma servicetekniker och företaget känner sig mycket trygga med det. Man har också valt att investera i Smartlink, ett system för smart övervakning. Med Smartlink samlas data in och analyseras direkt. Det ger kunden möjlighet till total insyn i anläggningen, något som gör det enklare att effektivisera och optimera. Varningar och felmeddelanden kopplade till Bastuträsk Charkuteris maskinpark skickas direkt till Mattias Berg och även till ITSAB. På så vis kan man undvika problem som kan leda till oplanerade stopp och höga reparationskostnader.

I början mailade jag ITSAB när jag fick en varning eller ett felmeddelande. Men det visade sig att de alltid hade koll på om det var allvarligt eller inte. Numera litar jag på – och vet – att vår servicekille knackar på dörren om vi har ett problem i anläggningen. Det känns jätteskönt att ha den tryggheten.

Mattias Berg, huvudägare och VD