



Opphem Malts nyhetsbrev – Mars 2022

Våren har kommit till Opphem på allvar nu. Vi arbetar träget på inom projektet, det händer mycket, men inte alls så mycket som vi skulle vilja. Det är väl dags att inse att projekt där allt arbete sker ideellt, när folk har tid över, inte går att tidsbestämma. Vi måste satsa på att vara mera "laid back", glädjas åt det som sker och inte ha ångest över det som får vänta.

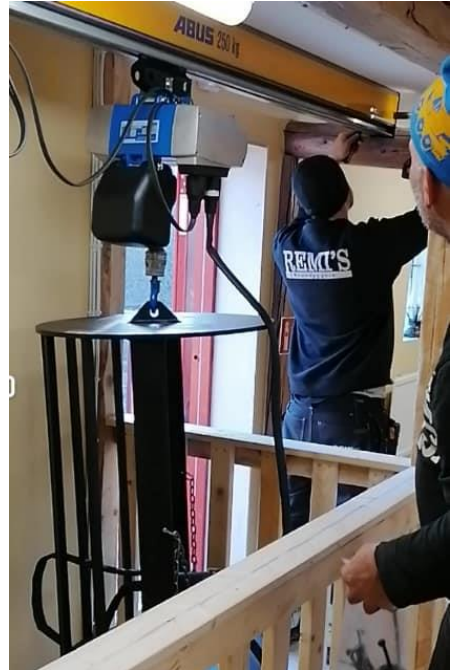
Nyemissionen drog in drygt en miljon kr!

Helt fantastiskt! Ett stort tack till alla er som satsat och fortsätter att tro på projektet. Det här gör att vi på allvar kan börja bygga upp en produktionsanläggning.

Bygget

Det blir ju som sagt aldrig klart. Men mest är det småpyssel som pågår. En lite större händelse har det i alla fall varit sedan senast. Vi har fått en telfer med lyftkorg på plats i trapphuset. Den ger oss möjlighet att lyfta upp fat till övervåningen. Trapphuset är trångt och det är verkligen precis på håret att det går att få upp faten. Den som hjälp oss att få till lösningen är Remi A'deild, en av alla engagerade människor i bolaget. Utan hans yrkeskunnande hade den här lösningen aldrig blivit så bra, om den blivit alls. Hela konstruktionen är väldigt robust och proffsig. Bara lyftkorgen är en skraddarsydd skönhet som precis rymmer ett 100-litersfat.

Ett annat byggregelaterat projekt är att bygga ställage för tunnorna som skall upp till lagret. Ulf Romås håller som bäst på att planera för det. Utrymmet är begränsat och det gäller att utnyttja det optimalt, utan att det blir estetiskt tråkigt eller oergonomiskt. Dessutom måste golvet under ställaget ha någon form av uppsamling för vätska om, gud förbjude, något fat skulle gå sönder och tömmas. Redan ett 50-litersfat väger ju en bit över 50 kg och är dessutom klumpigt att hantera, så någon form av pallsystem och lyftanordning måste ju till. Faten måste kunna tas fram när ni kommer för att provsmaka.



Vår första "new make" har kommit hem

I början på mars var våra alldeles egna "whisky-mästare" Mattias och Johan i Arboga för att sätta recepten och köra i gång bränningen av vår första råsprit, det som skall bli vår alldeles egna första whisky om några år. Läs deras berättelse om besöket och hur tankarna gått kring receptet lite längre ner.

Den 22 mars var det så dags att hämta hem spriten. Vi var 4 tappra som avsatte en dag och gav oss av norrut jag, Anders Ljungberg, Torbjörn Strid och Måns Borgny (ett extra stort tack till Måns som fixade lastbil och tog ledigt från jobbet för att vi skulle få det gjort). En liten lastbil och en personbil, bägge med ett rejält släp gav sig iväg till Arboga. Resan gick precis enligt plan, vi blev väl mottagna och fick en rundtur på destilleriet. Sedan blev det att lasta alla faten och surra dem ordentligt, det var verkligen precis så att allt fick plats. Hemresan gick också enligt plan, om än i maktigare och försiktigare tempo. Vi var tillbaka i Opphem vid 18-tiden och sedan var det bara att lasta in faten i lokalen. Det gick lättare än vi hoppats, det är en stor fördel att det går att rulla dem. Vi lade helt enkelt upp en vanlig stege mot flaket och rullade ner tunnorna på den. På det sättet kunde även en ensam person hantera ett 100-litersfat. När dagen var slut var vi det också, men nöjda. Dagen efter kunde vi konstatera att det redan doftar som det skall göra i ett whisky-lager.

Nu vilar alla tunnorna på nedre plan, i det som skall bli produktionslokalen. Så fort ställaget på övervåningen är klart så skall de få åka upp i den fina telfern. Några bilder från händelsen på nästa sida.



Spökbränning för Opphem malt

I början av mars åkte Johan Bergstedt och Mattias Johannesson till Agitator whiskymakare för att bestämma receptet för Opphem Malts första whiskykörning. Vi gjorde redan i november 2020 ett första besök och testblandat lite. Vi hade redan efter detta satt grundtanken att göra en kraftigare och smakrikare variant än originalet.

Agitator har varit i drift i snart fyra år och släppte strax innan jul sina första egna whiskies. De använder två par pannor, ett som ger lätt och fruktig sprit och ett som ger tyngre och maltigare sprit. För Opphems körning utgår vi från lågrefluxpannorna som ger en tyngre sprit. Malten är kraftigt torvrökt men även Agitators lågrefluxpannor ger en ganska lätt rökig sprit. Detta är delvis ett resultat av att de kokar under lågt tryck vilket ihop med den resulterande lägre temperaturen gör det svårare för vissa tyngre fenoler att komma med i spriten.

Normalt är skärningen då man börjar samla sprit 35 minuter in i körningen och man kör sedan till densiten nått upp till 915. Ren alkohol har en densitet på ca 800 och vatten 1000, detta i kilo per kubikmeter, eller gram per liter. Den långa tiden innan man startar samla sprit ger en medveten nedtoning av fruktigheten som man i stället accentuerar i det andra pannparet. För att bestämma vårt recept började vi samla in prover efter 5 minuters körning, de allra första minuterna är otjänliga och kan ändå inte användas. Vi samlade totalt 10 prov innan deras första "cut point", åtta under körningen och sedan även 10 efter deras avstängning.

När dessa samlats ihop satte vi igång att dofta och jämföra proverna. Vi hade även ett sampel av deras vanliga råsprit så vi kunde försöka balansera en bas utifrån de åtta prover vi tagit under körningen. Vi gjorde sedan ett antal provblandningar med olika inblandning av huvud och svans.



Vi bollade dessa med destillerichef Oskar Bruno och destilleriteknikern Christian Wikström innan vi gjorde det slutliga valet. Vi kom redan från start fram till att vi borde ha med 4-6 av samplen innan och efter deras skärning. Receptet blev till slut 15 minuter heads istället för 35 för att öka fruktigheten och upp till 925 i densitet för att få med mera tyngre ämnen och rök. Vi gick och matade in dessa värden i styrdatorn i väntan på nästa dags körning.

Efter lunch fick vi prova några kommande släpp från Agitator, bland annat deras rök och småfatsvariant, samt den första svenska blended whiskyn som kommer till sommaren. Vi fick även prova nysprit gjord med 4 olika sorters jäst vilket var spännande och lärorikt.

Dag två steg spänningen desto längre in i vår spritkörning vi kom. När körningen var klar lyckades Christian fiska upp lite färdig sprit ur tanken så vi kunde jämföra den med prototypen från dagen innan. Detta gav en försmak av vår sprit som skulle samlas in under cirka en vecka för att komma upp i vår mängd, för att sedan spädas ner och fyllas på fat. När faten fyllts hämtas dessa till Opphem för lagringen.

Vid pennan Mattias Johannesson

Produktion



Här läggs mycket kraft nu. Vi måste få ihop de grejer som behövs och få dem att fungera tillsammans. Först då slipper vi åka till Arboga och hämta vår sprit. Det är en lång väg och det kommer säkert att vara en del gropar att falla i. Men lite händer det i alla fall.

Våra två mjölk tankar på 900 liter har fått de gamla kylaggregaten demonterade. Nu väntar de på att få ben och ställas på plats i lokalen. Den ena skall bli varmvattenberedare, det går åt mycket varmvatten i processen. Den andra ska bli mäsckkar har vi tänkt, målet är att kunna mäcka 500 liter i varje körning.

Vi har fått installerat en utrustning för att rena och avhärda vårt inkommande vatten. Vatten är en viktig komponent i det vi vill göra och det som kommer in behövde putsas upp lite.

En panna är beställd. Det handlar om en 500-liters [iStill](#), med automatik och kyltorn. Den är inte billig, men den är ju det tänkta hjärtat i produktionen.

Det är några månaders leveranstid. Men till hösten skall den nog vara på plats. Sedan ska den så klart kopplas in och allting runt om måste fungera.

Ni får inte tro att vi glömt öl-delen i projektet. Det är bara så mycket att fundera över att det ibland är svårt att driva alla grenar samtidigt. Det är många frågor, tex vilka delar i processen som kan delas och vilka som är separata.

Logga

Som ni såg allra överst så dök det plötsligt upp en logga. Den har funnits i skisstadiet ganska länge, men inte använts. Nu har vi fått hjälp att vektorisera och putsa den. Ni kommer att se mer av den i framtiden

Tiggarlistan

Här kommer som vanligt listan på saker vi hoppas att någon har liggande och kan tänka sig att skänka.

- En dammsugare
- Spirorör för ventilationen, initialt 100 eller 125 mm, gärna krökar, t-kors, frånluftsdon, mm
- Kachel. Vitt i standardmått. Att användas till olika ytor i produktionslokalen
- Duschblandare, Duschväggar, Duschmunstycke
- Mikrovågsugn, kaffebryggare, vattenkokare
- Utemöbel, typ, mindre cafémöbel
- Rostfria bänkar både med och utan ho
- Badrumsskåp med spegel, helst med belysning och eluttag
- Framtida jästsvampar, humlekottar, mm skulle behöva en begagnad kyl/frys att bo i
- Skåpsstommar för underskåp, typiskt Ikea Metod
- Annat som vi inte tänkt på

Det var allt för den här gången.

Ha det bra därute i vårsolen.

Anders Haglund