

PRODUKSJON AV POTETSPRIT VED ATLUNGSTAD BRENNERI

Siden første halvdel av 1800-tallet har Hedmark med sin gode åkerjord vært det fremste potet- og brennevinsfylket i landet. Etter opphevingen av brennevinsforbudet i 1816 ble det dyrket poteter og brent brennevin på mange gardar i fylket. De første brenneriene ble etablert på 1840-tallet.

Gårdbrukere i Stange stiftet i 1855 Atlungstad Brænderi. Brenneriet ligger ved strandkanten av Mjøsa i Stange kommune. Fjetreåa, bekken som renner ved brenneriet, var viktig for å ha tilgang på rent vann. Mjøsa var hovedtransportåre og ved, poteter og brennevin ble fraktet til eller fra brenneriet i båt. Nåværende brenneribygning stammer fra 1856, gjenoppbygd i 1866 etter brann, og har senere blitt utvidet. I 2008 opphørte den industrielle spritproduksjonen.

Atlungstad Brenneri AS ble dannet i 2011 og selskapet kjøpte anlegget av HOFF Norske Potetindustrier. Selskapet har som formål å bevare, utvikle og drive et nasjonalt industrielt kulturminne og musealt formidlings- og opplevelsessenter. Bygningsmassen er fredet og Riksantikvaren har bevilget midler til istandsetting. Atlungstad er i dag det eneste historiske brenneriet som brenner sprit. Brenningen av 15.000 – 20.000 liter sprit foregår i forbindelse med potethøstingen i september og oktober. For hver liter sprit som produseres går det med 8-10 kilo poteter, alt etter stivelsesinnhold.

Atlungstad Brenneri og Norsk håndverksinstitutt gjennomførte høsten 2017 et opplæringsprosjekt for å sikre overføring av kunnskap om brenneriarbeidet. Tradisjonsbærer Ivar Sømoe har arbeidet med spritbrenning siden 1961, først på Løiten og deretter på Atlungstad. Tore Tollan ble ansatt ved Atlungstad våren 2017 og fikk sin første sesong som «læregutt» innen mesking og brenning denne høsten. I tillegg var Erik Wedum fra Strand Unikorn i Moelv med noen dager. Han arbeider med brenning av potetsprit på Strand, men utstyr og rutiner er noe forskjellige ved de to anleggene. Det meste av produksjonsutstyret på Atlungstad er fra 1960-tallet, men det er både eldre og nyere deler.



Det er såkalte avrenspoteter som går til brenning - poteter som er frasorterte matpotetproduksjonen, fordi de er for store, for rare eller for små. I spritproduksjon er det ønskelig at potetene har høyt innhold av stivelse.

Potetene transporteres i renner til vaskekaret ved hjelp av vann og vaskes før de blir pumpet opp i en silo over potetkokerne. På toppen av kokerne er det et lokk som poteter fylles gjennom og som stenges under koking.



Potetene kokes med vandamp. Først brukes det overdamp for å få vann ut av kokeren, deretter brukes det underdamp. Potetene kokes med et trykk på 4,5 bar i ca. 20 minutter. De kokte potene blir deretter presset videre til et formeskekar ved hjelp av damptrykk. I dette karet kjøles mesken (potetsuppen) ned med kaldt vann som går i rørslynger i tanken. Røreverket sørger for omrøring av massen. Det tilsettes ulike enzymer for å få potetmassen mer lettflytende og for å spalte stivelse til sukker. Når temperaturen har sunket til 30 grader tilsettes gjær. Søtmesken pumpes over til en av

tankene i karrommet og får så gjære i 2-4 døgn.



Det gjærer og bobler i meskekaret – og det lukter! Her er det meste av surmesken pumpet over i destillasjonssystemet og luken er åpnet for at man skal kunne følge med på tømningen. Stivelsen i potetene har blitt omdannet til sukker ved hjelp av enzymer og gjæren har omdannet sukkeret til alkohol (etanol). Karbondioksid (CO_2 —gass) går til en tank med vannlås og deretter ut i friluft.



Erik Wedum og Ivar Sømoe måler alkoholstyrken i surmesken. Den ligger normalt på 5 brix.



I brennerirommet ser vi meskekolonnen til høyre og forsterkerkolonnen til venstre. Meskekolonnen er 15 m høy. Nederst i kolonnen ender det ikke-alkoholholdige restproduktet som kalles drank. Dranken føres ut i en tank og brukes som dyrefor på gårder i distriktet.

Alkoholen i surmesken utvinnes ved destillasjon. Destillasjonen går ut på at væske overføres til damp som så kondenseres ved avkjøling. Forskjellige stoffer kan skilles ved at de har forskjellig kokepunkt. Mesken blir destillert ved en gitt temperatur og resultatet blir om lag 96% rein etanol. Å holde riktig temperatur i brenneprosessen er svært viktig.

Fra forsterkerkolonnen går spriten til avkjøling. Aldehydgass trekkes ut i friluft ved hjelp av en kraftig vifte i toppen av bygningen.



Fusel er et biprodukt som oppstår i gjæringsprosessen og skilles ut i destillasjonsprosessen. Fuseloljen samles (her i plastkanne) og sendes tilslutt til destruering.



Spritmåleren viser produsert volum sprit og spritstyrke.

Spriten pumpes til en dagtank og seinere til en tank i spritlageret. Herfra kan råspriten pumpes til tankbil som frakter den til rensing (rektifisering, dvs. en ny omgang destillasjon) ved HOFF på Gjøvik, før det kan lages akevitt av den.



Ivar Sømoe sørger for grundig renhold for å unngå uønskede bakterier i anlegget.

Det er meningen å videreføre prosjektet neste år, så høsten 2018 vil det formodentlig overføres mer brennerikunnskap til nye fagpersoner.