

## Våra kunder i fokus: Frostab



FOTO: FROSTAB

Försäljningsansvarige Anders Vestin tillhör den nya generationen i familjeföretaget Frostab i Arvidsjaur, som levererar handplockade bär till livsmedels- och läkemedelsindustrin i Sverige och övriga Europa.

# Snabbheten viktig faktor när Frostabs frysta bär packas

Frostab i norra Sverige levererar rensade bär av hög kvalitet till livsmedelsindustrier i Sverige och Europa. Sista pusselbit i det automatiserade produktionsflödet är Vebes säckfyllare.

I Arvidsjaur i nordligaste Sverige finns familjeföretaget Frostab som sedan 1980-talet har levererat handplockade bär till kunder i Sverige och Europa. Varje år förpackar man omkring 2 000 ton frysta blåbär, lingon och tranbär som säljs vidare till livsmedels- och läkemedelsindustrin.

– Bären i norra delarna av Sverige håller hög kvalitet både i smak och näring, berättar Frostabs försäljningsansvarige Anders Vestin, som tillhör den nya generationen i familjeföretaget.

– De höga halterna av antioxidanter gör att våra bär är eftertraktade även som ingredienser i läkemedel. Men majoriteten säljs vidare till den svenska livsmedelsindustrin, berättar han.

### Viktigt med snabbt flöde

I Frostabs anläggning rensas omkring två ton bär i timmen. Produktionsflödet består av flertalet rensnings- och sorteringsstationer som med olika tekniker upptäcker och skiljer ut oönskade föremål som stenar och kvistar bland bären, innan de packas i säckar. Processen måste gå snabbt, eftersom de frysta bären inte får riskera att tina.

I slutet av kedjan finns Vebes helautomatiska

ventilsäckfyllare Skruppac med säckpåträdare och pallastare som fyller bären i 25-kilossäckar.

Samarbetet med Vebe Teknik går långt tillbaka i tiden. Redan på 1990-talet köpte familjeföretaget en av Vebes säckfyllare, och Anders Vestin beskriver maskinerna som driftsäkra och effektiva.

– Och säckfyllaren har en högre kapacitet än vi levererar, så möjligheten att öka produktionen i framtiden finns där redan nu, förklarar han.

– Den stora vinsten med automatisering är arbetsmiljön. Tidigare sköttes förpackning och sortering för hand. Det var slitsamt. Idag har vi en person som följer hela produktionsflödet. ■



Dan Borg, ansvarig för reservdelar på Vebe Teknik, på plats i företagets lagerlokaler.

## Billigare reservdelar via Vebes hemsida

**Nu finns möjligheten att beställa reservdelar direkt via Vebe Teknicks hemsida. Sköter du beställningen helt själv får du dessutom fem procent rabatt på reservdelens pris.**

Vebe Teknik gör just nu en satsning för att effektivisera hanteringen av reservdelar. På Vebe Teknicks hemsida kan du som kund själv skriva in beställningar på delar via ett formulär.

– Tanken är att det ska gå snabbare och bli enklare att beställa reservdelar, berättar Dan Borg, ansvarig för reservdelar på Vebe Teknik AB.

Han poängterar dock att det är viktigt att kunden själv tar reda på och skriver in information som artikelnummer, antal och kundnummer vid beställning.

– Det är väldigt lätt att ta reda på reservdelens artikelnummer. När du har identifierat vilken del som är trasig, kolla upp den på ritningen och läs av artikelnummret som står där. Enkelt!

Förhoppningen är att metoden ska minska risken för missförstånd som kan uppstå exempelvis när kunder väljer att göra beställningar via telefon.

Den nya funktionen går att använda redan idag. Som kund hittar du formuläret på Vebe Teknicks hemsida [www.vebe.se](http://www.vebe.se) genom att klicka på fliken "Service" och sedan "Beställning reservdelar" i den vänstra kolumnen. ■



FOTO: ERIK DANIELSSON

Samtliga Autopac-säckfyllare har idag Vebes teknik för hängande säcktransport, vilket ger stora fördelar framför allt inom hygien. Här syns Philip Lundell finjustera en Autopac 5.46 för leverans till kund.

## TEKNIK I FOKUS

# Unik hantering av säckar ger många fördelar

**Vebes topporienterade driftsystem för säckar ger stora vinster för kunder gällande hygien, noggrannhet och driftsäkerhet.**

– Vad vi vet är vi ensamma i branschen om att kunna erbjuda detta, berättar företagets säljare Joel Tapper.

För tio år sedan beslutade Vebe Teknik att ta bort bandtransportörer inuti sina säckfyllare, och istället utveckla en teknik som hanterar säckarna hängande genom hela fyllnings- och förslutningsprocessen. Tekniken är unik och ger maximal

kontroll genom hela säckfyllaren. Detta resulterar i hög precision och driftsäkerhet.

– Men den största vinsten är hygien. Det blir betydligt enklare att rengöra maskinen och säckbotten riskerar inte att bli nerdammad, som då säckarna transporteras på bandtransportörer. Dessutom har säcklängden ingen betydelse längre, menar Joel Tapper på Vebe Teknik AB.

– Vebe Teknicks ambition är att ligga i framkant i teknikutvecklingen. Vi tror att tekniken med hängande säck kommer bli en framtida standard för hygieniska säckfyllare. ■

# Vebe miljösatser för framtiden

Under första kvartalet 2019 har Vebe Teknik gjort flera stora investeringar för att minska sitt ekologiska fotavtryck.

Värmesystemet på huvudkontoret och i fabriken har bytts ut helt. Den tidigare oljebaserade uppvärmningen är idag ersatt med energieffektiv bergvärme. Omställningen innebär att Vebe Teknik minskar sina utsläpp med 142 ton koldioxid om året.

Även belysningen på företaget har genomgått en modernisering. Sammanlagt har hundra kvicksilverlampor bytts ut mot ny ledteknik – vilket innebär ytterligare utsläppsminskning med tio ton koldioxid per år. Satsningen på ny belysning i

företagets lokaler har dessutom lett till en märkbart bättre arbetsmiljö för de anställda.

– Både på kontoret och i verkstaden märker vi en skillnad i trivsel. Det är helt enkelt ljusare och trevligare att vara här, säger Vebe Teknicks VD Stefan Andersson.

Den tredje miljöinvesteringen på företaget är ett nytt ventilationsaggregat som återvinner värme och kyla. Detta kommer innebära energibesparingar året runt.

– Vår målsättning var att kraftigt minska företagets miljöpåverkan, det är en bonus att det även betyder en förbättrad arbetsmiljö, säger VD Stefan Andersson. ■

## Dina kontakter

### Försäljning

Mats Lindgren, försäljningschef  
0383-312 06 mats@vebe.se

Joel Tapper, säljare  
0383-312 04 joel@vebe.se

Helena Friberg, innesäljare  
0383-312 09 helena@vebe.se

Stefan Andersson, vd  
0383-312 03 stefan@vebe.se

### Reservdelar

Dan Borg  
0383-312 25 dan@vebe.se

### Service

Torbjörn Karlsson  
0383-312 27 torbjorn@vebe.se



Magomed är ny service tekniker på Vebe.

## Här är vårt nya tillskott på serviceavdelningen

Vebe Teknik har fått förstärkning. Magomed Matsiev, 30 år, är nyanställd tekniker på Vebes serviceavdelning och kommer hjälpa kunder både i Sverige och utomlands.

– Jag skulle beskriva mig som en mycket teknikintresserad person. Det är roligt med teknik och mekanik. Dessutom gillar jag bilar, allra helst snabba europeiska modeller, berättar Magomed, som har en gedigen bakgrund som svetsare samt erfarenhet av att jobba med olika specialkonstruktioner.

Magomed började på Vebe Teknik i slutet av 2018. ■

