BRYGGERIKLUBBENS:s

medlemsblad - 3 - 2006

Innehåll 2006 nr 3

Redaktörens spalt 2
Ordföranden har ordet 3
Nytt öl fråm guldbryggarna på slätten 5
Från sand till flaska 6
Bryggarstaden Gävle 9
Avesta Bryggeri i konkurs - elva personer mister jobbet 11
Münchens tappning klar 13
Nytt öl lanserat 16
Med öl i maten 17

- BRYGGERIKLUBBEN -

FÖRENING FÖR SAMLARE OCH BRYGGERIINTRESSERADE
****

KLUBBEN BILDADES 1982 OCH BESTÅR AV PERSONER I NORDEN
MED ETT AKTIVT INTRESSE FÖR BRYGGERIINDUSTRIN

STYRELSE:
Sören Borgström (ordförande), Ingmar Strannevik (vice ordförande),
Björn Sörgaard (sekreterare), Rickard Laisfeldt (kassör), Ove Grip (övrig ledamot)

Medlemsbladets redaktör: Ove Grip, tel: 026-12 82 85, E-post: annalena.grip@telia.com

Bryggeriklubbens medlemsblad utkommer som regel 4 ggr/år

Manusstopp: 1/3, 1/6, 1/9 och 1/12

Föreningens postgiro: 37 74 32-0 Föreningens bankgiro: 5304-6942

Föreningens E-postadress: bryggeriklubben@yahoo.com

Adresser:
Sören Borgström, Runvägen 6, 137 55 Tungelsta, tfn 08-500 306 41, 070-342 31 51
Ingmar Strannevik, Centrumvägen 10, 458 30 Färgelanda, tfn 0530-921 66
Rickard Laisfeldt, Medlevägen 281, 931 98 Skellefteå, tfn 0910-20 02 59, 070-653 18 08
Ove Grip, Bäverstigen 22, 806 41 Gävle, tfn 026-12 82 85, 026-12 55 40, 070-63 17 75
Björn Sörgaard, Grinnekullegatan 267, 417 42 Göteborg, tfn 0931-55 61 26
****

REDAKTÖRENS SPALT

Hej!

Det är hög tid för redaktören att ge ut ett nytt medlemsblad. Tyvärr är bladet lite försenat. Men det får ni stå ut med.

Det har hänt en hel del sedan det förra medlemsbladet. Bl.a. har bryggeriklubben gjort ett lyckat besök på Banco Bryggeri. Men om detta får ni, enligt Sörens beslut, läsa först i nästa blad.

En annan händelse denna sommar är att jag, i juli, har fyllt 65 år. Men i motsats till Sören fortsätter jag att arbeta i åtminstone ett år till. En förutsättning för detta är naturligtvis att min hälsa tillåter det.

Jag och min fru firade min födelsedag med en kryssning till Helsingfors. Ett bevis på att världen är liten var att jag träffade en medlem i Bryggeriklubben på färjan. När jag och min fru skulle försöka få ett ett bord i en mycket populär restaurang hejade en bekant person, som redan fått ett bord, på mig. Desvärre kunde jag inte placera det bekanta ansiktet utan Per måste presentera sig först. Förklaingen måste vara att jag inte hade träffat Per särkilt många gånger, kanske bara en gång.

Jag och min fru stannade ett dygn i Helsingfors. Vi gjorde en utflykt till Sveaborg och upptäckte att det fanns ett bryggeri på ön. Vi besökte naturligtvis detta och det visade sig vara ett restaurangbryggeri. Av själva bryggeriet såg vi inte mycket men vi provade två mycket välsmakande sorter - en pils och en porter.

Ett besök på Stockmans varuhus är ett måste när man är i Helsingfors. På livsmedelsav-delningen på varuhuset finns det lika många engelska alesorter som det finns i mindre systembutiker i Sverige. Det finns även

Forts. sid. 4

Ordföranden har ordet!

Tungelsta i september 2006.

Bäste läsare !

Så var det åter dags att kommentera den period som varit och det innebär för mig personligen bl.a. att jag glömde i min senaste spalt att berätta om det som kallades för " världens största ölglasmuse´um " i Norrhult i Småland. Efter grundaren Calle Gyllenfjells bortgång, har det flyttats till en byggnad vid f.d. Rosdala glasbruk i Norrhult. Det var där som man blåste glaset som betraktas som världens största, 90 cm högt. Besök rekommenderas.

En stor kontrast till f.d. Rosdala glasbruk är det i Anneberg belägna Heines Bryggeri. Våra deltagare vid vårmötet var varmt välkomna till Heines och många utnyttjade också detta. Familjen Heine med pappa Ulf i spetsen är alltid lika glada och trevliga när man kommer på besök, så även denna gång. Bryggeriet kan betraktas som ett levande muse´um, där det bryggs svagdricka till julen och tillverkas läskedrycker året runt. Ett stort tack till familjen Heine.

Sommaren har varit ovanligt torr och värmen har förmodligen varit till stor fördel för våra stödjande medlemmars företag. Bryggeriklubben är mycket intresserade av att det går bra för de svenska bryggerierna och vattenfabrikerna, så att deras historia inte tar ett abrupt slut.

Det är därför med viss oro jag hört att Avesta Bryggeri i Fors åter har begärts i konkurs. Med Munkbo Ångbryggeris konkurs i färskt minne, så vet jag att det skulle innebära stora problem för en del företag som inte själva kan tillverka sina produkter, utan är beroende av Avesta Bryggeri och dess produktionsapparat. Skall bli intressant att följa fortsättningen.

Flera av de bryggerier som startades i medio av 1990-talet är fortfarande i drift. Under detta år firas det 10-årsjubileum både i Grebbestad och Pilgrimstad och Nils Oscar utökar sin produktion genom att flytta till Nyköping. Jag har tidigare berättat att både Nynäshamns Ångbryggeri och Jämtlands Bryggeri har skaffat nya större bryggverk och tankar (!).
I Uppsala, på Slottskällan är det full fart och i Ystad och Tomelilla " rullar " det på bra.
Vår senaste stödjare, som är Björn Falkeström på Oppigårds Bryggeri ser ljust på framtiden. Jag vill här, passa på att önska Björn välkommen till klubben och lycka till med bryggeriet.
Våra blivande stödjare på Helsinge Ångbryggeri och Mora Bryggeri, planerar utökning.

I bjärt kontrast till de senaste årens nya bryggerier står det gamla i småländska SKRUV. Bryggeriet som bl.a. har hetat Bylunds Bryggeri, Förbundsbryggeriet Södra Sverige och Banco-bryggerier i Skruv, grundades 1876 och ägs idag av Kopparbergs Bryggeri AB.

Där träffas en stor del av de samlande medlemmarna den 23 september. Välkomna.

På återhörande och med bästa hälsningar.....

Redaktörens spalt...forts. från sid.2

ett stort antal andra sorters öl av det slag som vi i Sverige kallar starköl. Jag valde ut ett antal sorter som jag inte hade ettiketterna på, och det blev väl åtta nya etiketter. Därtill kom de etiketter jag blötte av från ölflaskor som fanns på färjan.

Den 5 oktober besökte jag i tjänsten Stockholm. Det möte jag var med på slutade strax före kl. 16.00 men i stället för att ta tåget omkring kl. 17.00 till Gävle som mina arbetskamrater gjorde letade jag på en buss som tog mig till Nacka Strand och Öl- och Whiskymässan.

Vem tror ni var det första bekanta ansikte jag såg inne på mässan? Jo, det var Sören, som stod vid Nynäshamns Ångbryggeris stånd. Jag gick naturligtvis fram till detta stånd och prövade en ny sort - Ålö Ale - som visade sig hålla det som utlovades på etiketten, nämligen en humlearomatisk ljus ale med stor efterbeska. Av en representant från bryggeriet fick jag veta att bryggeriet lyckats med konststycket att få in Mysingen Midvinterbrygd i det ordinarie julölssortimentet på Systemet.

Jag hade inte så mycket tid på mig, eftersom jag hade ett tåg som gick kl. 20.30 att passa, så jag lämnade Sören för att prova fler bryggeriers sorter. Hos Dugges Ale- & Porterbryggeri provade jag en välsmakande porter och hos Sigtuna Brygghus någon intressant sort som jag inte minns vad den hette. Jag hade varken papper eller penna till hands.

I Jämtlands Bryggeris stånd stod Björn Sörgaard bakom disken. Bryggeriet firar i år sitt tioårsjubileum och Björn rekommenderade mig att prova jubileumsalen Jämtlands Tiotaggare. Den visade sig vara en mörk och stark (7 %) ale med mycket och god smak.

Vid Slottskällans stånd provade jag dels Nisse men också en ny julöl med högre alkoholhalt som också, som jag förstod det, skulle finnas i det ordinarie julölssortimentet. Jag har glömt namnet på julölet.

Vid Åbros stånd provade jag ingen öl, men jag bytte några ord med representanterna för bryggeriet. Åbro har enligt Varunytt för oktober 2006 fått med tre nya sorter i det ordinarie sortimentet. Det är Vimmerby Pilsner, Åbro Sigill och Arton56 Amber. Jag undrade hur detta kunde komma sig och fick svaret att Systemet hade begärt in prover från bryggerier och att Åbros tre sorter hade valts ut efter blindtester. Det är bara att gratulera Åbro för den bravaden.

För ca 15 cl öl fick jag betala mellan 15 och 30 kr. Det innebär att utställarna från kunder som jag får in drygt 30 kr per flaska på 33 cl. Jag ifrågasätter om det är riktigt att bryggerierna ska tjäna pengar på att marknasföra sitt öl. När jag tidigare har diskuterat detta med Sören har han dock tyckt att det är helt OK. Heder till Nynäshamns Ångbryggeri som "bara" tog 15 kr för sina smakprov.

Vid Arvid Nordqvists stånd sköljde jag ned en pizza med en Fuller's Discovery, varfter jag avslutade mitt relativt korta mässbesök med en amerikansk ale vid ett stånd med massor av amerikansk ale. Där tiggde jag ihop sju tomflaskor med etiketter jag inte hade och ilade iväg till bussen som skulle ta mig till Slussen och till centralen med t-banan.

Återstår bara att berätta att jag den 11 oktober ordnade en mycket uppskattad Oktoberfestpub på jobbet. Nästa pub blir en julölspub. Genom dessa pubar försöker jag åstadkomma lite bättre ölkultur hos mina kolleger, genom att severa öl som dessa sannolikt inte annars skulle köpa, i vart fall inte i någon större omfattning.

Det historiska materialet i bladet har som vanligt tillhandahållits av Sören. De gamla annonserna har tillhandahållits av Arne Persson.

Jag återkommer med julnumret.

Redaktören

Bröderna Hanssons Bryggeri

rekommenderar sina tillvärkningar.

Order å Wadmans Bryggeri A.-B:s maltdrycker emottages.
Rikstelefon 33.

Nytt öl från guldbryggarna på slätten

Öl är en gudabenådad dryck som finns i en mängd former och utseenden. I Östergötland kan vi glädja oss åt Millingstorps Gårdsbryggeris framgångar med sitt ölsortiment, vilket nu även har kompletterats med ett mörkt Runöl som Kuriren fick möjlighet att avsmaka vid premiären den 25 september.

Landshövding Björn Eriksson höll förstås tal – med liv och lust – när Håkan och Karolina Johansson introducerade det nya ölet.

Som vanligt var det landshövdingen Björn Eriksson som förrättade invigningen och krossade den obligatoriska flaskan mot stalldörren.

Det hela började egentligen borta i USA då Karolina och Håkan Johansson, mer eller mindre av en slump, träffades på en pub. Båda var i USA för att se om det fanns arbete och möjligheter i det stora landet i väster.

Karolina var undersköterska på den tiden och Håkan drev sin familjegård Millingstorp utanför Ödeshög, där han odlade framför allt olika former av spannmål.

Kärlek uppstod och efter hemkomsten till Sverige beslöt man att försöka satsa på att brygga öl. Maltkornet stod ju och vajade utanför fönstren och att lära sig brygga öl borde ju vara lätt som en plätt!

Sagt och gjort, med liv och lust gav man sig in i bryggerinäringen där jättar som Carlsberg, Spendrups och Åbro redan var etablerade.

Ett vågat företag kan tyckas men det gick vägen och sedan 1998, då företaget startades, till dags dato 2005 har man lyckats etablera sig som en mycket lyckad ölproducent med guldmedaljer år 2000, 2002 och 2003 på ölmässorna i Stockholm bland 800 konkurrenter – starkt marscherat av paret.

Namn som förpliktigar

Efter en del turer brygger man i dag sitt öl i Tyskland på ett av världens äldsta, privata bryggerier, Wittinger, och man har nu alltså utökat ölsortimentet med ett mörkt öl som från och med oktober finns i Systembolagets sortiment.

Karolina och Håkan slog sig in i den tuffa bryggeribranschen med Runölet, som egentligen bär namnet Wynja. Namnet har inspirerats av en inte helt okänd runsten i Rök. Wynja är benämningen på runtecknet "R".

Den berömda runstenen står bara ett stenkast från gården, så det är inte särskilt konstigt att Karolina på Millingstorp hämtat inspirationen från traktens rikskända sevärdhet .

– En del hade nog förväntat sig runstenen på etiketten, men jag ville inte att det skulle vara så förutsägbart. Det viktigaste var att etiketten var enkel och stilren, förklarar hon.

Förutom den ljusa Runölen, som beskrivs som en ljus lager med medelstor beska, finns nu också den mörka varianten med beska och fyllighet, men med liten sötma. Starkölsvarianten ligger på 5%, viket gör ölet smakrikt. Nästan alla de kvinnliga premiärbesökarna tyckte ölet var lättdrucket och gott, annars brukar det mest vara män som föredrar mörkt öl.

Korn från Östergötland

Visserligen bryggs nu alla varianter av öl från Millingstorps Gårdsbryggeri i Tyskland, men basen är kornmalt från den egna gården i Östergötland och ölet följer de klassiska tyska renhetslagarna och består av korn, humle, jäst och vatten.

Förutom Runölet tillverkar man även Paus, ett lättare öl, eller ett "damöl" som vår käre landshövding uttryckte sig.

– Hemma i residenset har vi alltid två backar öl, en för mig med Runöl och en för hustrun med Paus. Men ibland snor vi från varandra, avslöjade landshövdingen i sitt invigningstal.

Dessutom gör Millingstorps Gårdsbryggeri whiskeyölet Göta Kanalbrygd. Man gör även specialöl åt bland andra LHC och Älvsborgs FC.

Vid invigningen var det fullt med prominenta besökare från när och fjärran och stämningen var på topp i det fina höstvädret. Den inbjudna publiken fick sig både bröd och skådespel till livs, förutom den mörka gyllengula premiärölen.

För underhållningen stod bland andra Bayern Brass från Mjölby och operasångaren Ivar Bergqvist, som sjöng duett med Helena Eriksson, ackompanjerade på dragspel av Göran Sanfridsson.

Bland annat sjöng paret Taubemelodier och när de sjöng en sång med specialskriven text om Göta Kanal syntes kanaldirektören Claes-Göran Österlund skratta hjärtligt.

Det var en trevlig invigning och även om många av de omkring 200 gästerna kom långväga ifrån var merparten krögare och restaurangfolk från Östergötland, stolta över sin öldrottning, Karolina Johansson.

Text och bild:
BJÖRN STRIDBECK

Bryggeriklubbens medlemsblad nr 3 - 2006

Tidningsurklippet har tillhandahållits av Sören Borgström

Flaskposten 1958 nr 2

FRÅN SAND TILL FLASKA

Svensk Bryggeritidskrift har i år på en av sina annonssidor haft en informationsserie från Buteljglasbrukens Försäljnings AB, som representerar de fyra glasbruken Surte, Hammar, Årnäs och Kongelf. Serien som omfattar åtta kapitel beskriver på ett populärt och lättfattligt sätt hur den moderna tillverkningen av glasflaskor går till vid dessa bruk. Då skildringen är mycket instruktiv, och då ett av de nämnda glasbruken tillhör StB, förtjänar den att återges i Flaskposten, och detta sker också härnedan efter några små justeringar i samband med dess överföring till en sammanhängande artikel.

Konsten att göra öl är som bekant mycket gammal, men konsten att göra glas är ännu äldre. Den kunde nämligen Moder natur redan då vårt lilla klot började ta fast form för så där 2 miljarder år sedan ... Vi kallar produkten lavaglas, men den har bryggaren ingen glädje av — vissa indianstammar gjorde emellertid på sin tid pilspetsar och skärverktyg därav.

Däremot har ju modern bryggeriindustri mycket stor glädje av lavaglasets släkting förpackningsglaset, och vi har tänkt att berätta litet om vad glaset är och hur bryggeriets flaskor kommer till.

För att avsluta det ofrånkomliga historiska kapitlet skall vi bara konstatera att egypterna kunde smälta glas redan för 14 000 år sedan. Men det blev bara glaserade stenar. Det tog ytterligare 10 000 år innan de ambitiösa egypterna hade åstadkommit sin första »flaska» eller åtminstone ett kärl av glas.

Hur fiffiga egypterna än var, så bar de sig ganska avigt åt i sina glasbruk — de gjorde nämligen en kärna av trä och sand, och så spann de trådar av glas runt denna tills trådarna smälte ihop till en enhet, ett glaskärl.

Glasblåsningen epokgörande uppfinning

Någon riktig fart på glastillverkningen blev det alltså inte förrän glasblåsarpipan uppfanns (omkring år 300 f. Kr.) och man lärde sig *blåsa* flaskor av glas. Och någon riktig fart på glasblåsningen (ur bryggerisynpunkt) blev det inte förrän en tekniskt sinnad glasblåsare för drygt 50 år sedan (1903) lyckades konstruera en maskin som ersatte honom själv.

Det är den maskinen — i ofantligt förbättrad form naturligtvis — som nu förser de svenska bryggerierna med precisionstillverkat kvalitetsglas, och följaktligen är det också om den som mycket av fortsättningen kommer att handla.

»I princip», skrev en amerikansk ekonom nyligen, »består glastillverkningen i att man köper sand för 4 dollar per ton, upphettar den, tillsätter lite soda och kalk och säljer slutprodukten för 120 dollar per ton.» Vi vill gärna understryka att detta är *mycket* »principiellt» uttryckt!

Men vi vill gärna ge den amerikanske ekonomen rätt i att vi använder sand, kalk och soda som grundmaterial för glas — fin, dyr sand som oftast kommer långväga ifrån, utsökt kalk, företrädesvis dansk, samt den förnämsta soda som Europa kan prestera.

Den tiden är tyvärr förbi då man kunde etablera ett glasbruk vid vilket sandtag som helst, då man bara fällde skog eller grävde upp torv i backarna kring grustäkten för smältningen och sedan skyfflade på vilken svensk kalk som helst. Det blev ju glas då också, men ett modernt bryggeri skulle inte få många flaskor tappade med de halvorna.

Utsökta råvaror ger kvalitet

Det moderna glasbruket rör sig alltid med råvaror av yppersta kvalitet. Detta är helt enkelt en förutsättning för den snabba glastillverkningen i de precisionsmaskiner som utkristalliserats ur glasblåsare Owens första »mekaniska glasblåsarmästare».

Vid sidan av sanden, kalken och sodan tillsättes en rad andra ingredienser i mindre proportioner, t. ex. sulfat, salpeter, flusspat, selen, koboltoxid, ja till och med arsenik ingår i vissa sorters glas.

Det är betecknande för precisionen att somliga ämnen förekommer i fullständigt »homeopatisk» koncentration — det räcker med några matskedar i en sats på 1 600 kilogram!

Om vi nu också nämner att krossglas (av eget fabrikat, som man känner den kemiska sammansättningen på) sättes till råvarorna innan dessa ytterligt noggrant blandas i väldiga roterande trummor, har vi kommit så långt på råvarornas väg genom glasbruket som fram till »mängen». Det är nämligen vad den färdigblandade råvaran kallas för på glasbruksspråk.

Mängen skall nu smältas, vilket sker i »vannan» eller smältugnen, ett litet hus (ett rum och kök ungefär) av eldfast material, som är byggt inne i hyttan. Dit förs mängen med ett transportband eller en linbana och matas in kontinuerligt samt automatiskt på vannans s. k. inläggssida.

Glaset bildas vid 1 500 grader

Väl inne i vannan får mängen det tämligen varmt, ty de dånande oljelågor som dag och natt slickar glasytan i denna pressar upp temperaturen till 1 500 grader.

Omkring en meter djupt, vitglödande glas flyter omkring härinne i detta vrålande inferno av hetta. Mängen har blivit glasmassa. Vid 1 500 graders temperatur flyter glaset ungefär som tunn sirap.

Glasmassan homogeniseras och luttras genom värmeströmningarna i denna väldiga yteldade glasgryta samt genom den omröring som glasteknikerna arrangerar genom att tillsätta starkt gasbildande ämnen i mängen. Det puttrar och bubblar i jättegrytan, och under tiden flyter den smälta mängen sakta fram genom smältvannan, passerar genom en liten kanal in i det främre av de två rummen, arbetsvannan, där temperaturen på den nu färdiga glasmassan får sjunka till ca 1 200 grader.

Arbetsvannan har fått sitt namn därav att det var i den som glasblåsarna tidigare hämtade eller, som termen lyder, »fångade an», glasmassan på sina pipor. De öppningarna är sedan länge igenmurade vid våra tre svenska buteljglas-

bruk — Surte exempelvis blåste sin sista handgjorda flaska midsommarafton 1926 — och i stället tas glasmassan om hand av fingerlika utväxter på arbetsvannan, vilka kallas »feedrar».

Feedern är uppkallad efter engelskans »feed», föda, uppföda. Och feedern *föder* glasblåsningsmaskinen med glas, glas i väldiga varma droppar.

Feedern är den mest raffinerade delen av vannan. Egentligen är den en grund, överbyggd kanal, genom vilken glasmassan flyter fram medan den slutempereras, för att sedan pressas ut i en exakt uppvägd och därtill noga formgiven droppe av ca 1 120-gradigt glas.

Automationen genomförd i buteljglasbruken

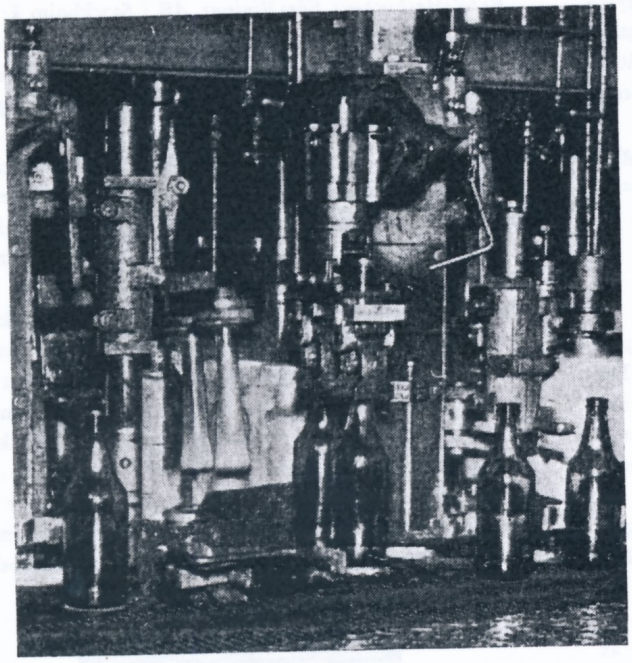
Den droppen ramlar rakt ned i glasblåsningsmaskinen och vi ska ramla samma väg. Dessförinnan måste vi skryta lite:

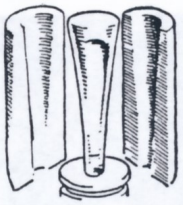
Det är ju så modernt med *automation* numera, ett något svårdefinierat uttryck som är på snart sagt var mans läpp. Men på glasbruken har vi haft automation i flera år, långt innan ett amerikanskt ljushuvud lanserade uttrycket. Vannan är nämligen — vad det nu kan heta? — »automationerad». Den är med andra ord en sluten enhet som är till 100 procent självreglerande.

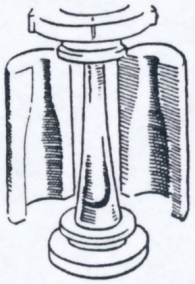
Vi är ganska stolta över den förfinade mätutrustning (f. ö. placerad just i feedern) som reglerar glasnivån på ± 0,1 millimeter och temperaturen på ± 1 grad när (vid 1 200°) och som omedelbart ger impulser till mänginmatningsanordning, till oljebrännare och till dragregulatorer om värdena ändras.

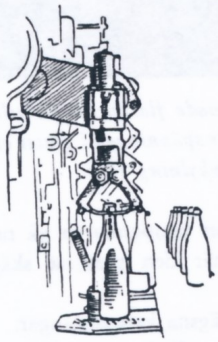
Det kostar drygt en miljon att bygga upp en komplett vanna. Den håller ungefär tre år — glaset är nämligen mycket aggressivt vid de höga temperaturerna. Detta är en av de stora utgiftsposterna vid glastillverkningen.

Flaskblåsningen sker parvis och i två steg. Först får man ett par smala ofullgångna flaskor (synliga i bakgrunden), vilka sedan blåses färdiga.









När gamle Mr Owens konstruerade sin första mekaniska glasblåsningsmaskin, så lät han den nästan i varje detalj imitera de handgrepp som glasblåsaren utförde. Den »fångade an» glasmassan på en pipa, och den svängde pipan precis som glasblåsaren gjorde . . .

Det är slut med det nu. 50 år har ändrat mycket. *Nu* kommer den väl formgivna och exakt uppmätta glasdroppen direkt från »feedern» ned i maskinen till en tvådelad form, ämnesformen.

I ämnesformen händer följande: medan glasdroppen kyles ned formas dess nedre del, som är smalare, till en mynningsring. När det är gjort blåser man in en aning komprimerad luft genom det hål i mynningsringen som pressats upp av en mekanisk »puns», och som resultat får man en mager och ynklig »flaska», vilken när ämnesformen öppnar sig vändes över till »färdigformen» på så sätt att mynningen nu kommer att sitta upptill. (Se principskissen!)

Färdigformens två halvor sluter sig kring det ännu rödglödande ämnet. Därpå sänker sig ett munstycke över mynningsringen och pustar luft i glaset så att detta pressas ut och fyller hela formen. Och när färdigformen öppnar sig, avslöjar den en färdigtillverkad, fortfarande svagt rödvarm flaska. Maskinen lyfter själv ut flaskan ur sitt eget heta inre och placerar den varm på det transportbord som för flaskan vidare till kylröret. Det hela har tagit några få sekunder.

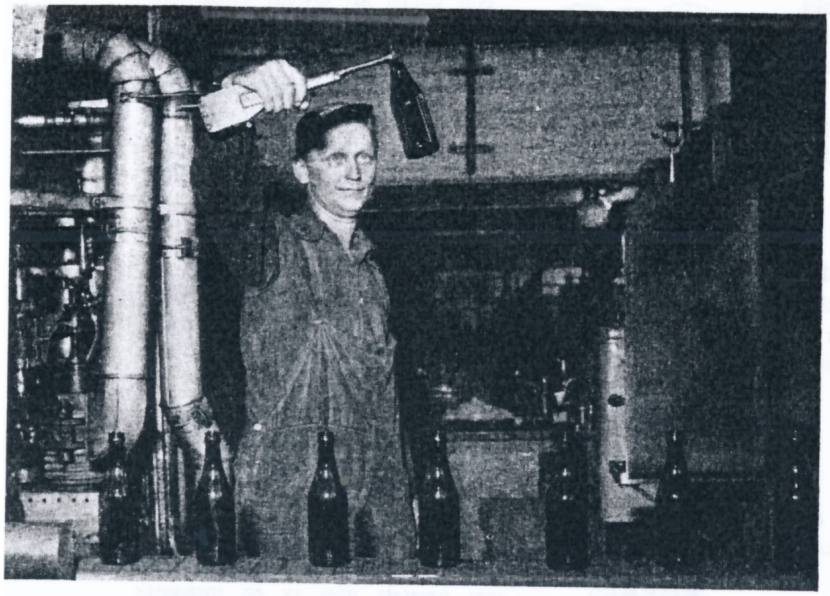
Inom parentes kanske bör tilläggas att det inte är riktigt så enkelt *i verkligheten* att göra flaskor! En komplett glasblåsningsmaskin (typ IS=Individual Section) består t. ex. av inte mindre än 9 000 delar, varav ca 5 600 är rörliga och många dessutom har arbetstemperaturer på åtskilliga hundra grader. Det blir material- och smörjproblem av sånt . . .

Den färdigblåsta flaskan, som glasblåsningsmaskinen med en öm gest skjuter ifrån sig ut på transportbandet till kylröret, har i det ögonblicket en temperatur av 600 grader. Den håller formen men är så pass varm att man kan trycka ihop den.

Långsam kylning tar bort spänningar

Under de sekunder den tillbringar på vägen till kylröret stelnar den ytterligare och ser ut som en vanlig, kall flaska när den når kylröret. Men den är ännu några hundra grader varm, och bl. a. därför låter man mekaniska i stället för mänskliga fingrar sköta överflyttningen från transportbandet till den ändlösa stålmatta som nästan omärkligt sakta försvinner med flaskorna in i kylröret.

Tänk er kylröret som ett 20—25 meter långt och halvannan meter brett elektriskt värmeskåp! I botten på detta »kontinuerliga» värmeskåp går en transportmatta på vilken flaskorna stilla förs fram mot andra ändan. Först hettas flaskorna upp igen (till ca 600 grader) varefter man enligt



De svagt glödande, färdigformade flaskorna går till ny upphettning i ugnen till höger, där spänningen i glaset elimineras, varefter en mycket långsam avkylning sker.

ett noggrant värmeschema låter temperaturen gå ned, så att flaskan är rumstempererad när den passerat skåpet. Den färden tar ca 2 timmar.

Och varför? Jo, för att avlägsna kylspänningar. Det förhåller sig nämligen så, att en flaska som får självsvalna, det vill säga kylas för snabbt, blir väldigt stark, på tok för stark. Man kan dänga den i ett betonggolv utan att den spricker, och man kan dunka in tretumsspik i ekplankor med den. Vi brukar göra det vid visningarna på bruken, och folk blir våldsamt imponerade.

Men om man tar en liten, liten glasbit och släpper ned inuti en sådan flaska, så springer denna sönder i tusen bitar. Den kan stå och självexplodera också eller spricka om man talar högt eller slår i en dörr. Trots att den är så stark! Den är nämligen »härdad» av de spänningar som finns i det snabbkylda glaset och därigenom utomordentligt opålitlig. En enda liten osynlig rits i insidan utlöser dessa förborgade krafter, och så spränger flaskan sig själv.

Det finns alltså anledning att vara tacksam för att glasbruken inte levererar dessa »starka» flaskor till bryggerierna utan tvärtom har en mycket noggrann kontroll över att det inte finns kylspänningar i glaset.

Kontroll på kontroll

»Synaren», som han kallas, är den förste som berör produkten. Han inspekterar den, granskar och dömer. Det minsta fel på flaskan, och den hamnar obarmhärtigt i krossglasbingen. Han har genomgått en speciell skola vid bruket och lärt sig att upptäcka svagheter som en icke yrkesman oftast ej kan se.

Vid synarens sida finns eftersyningen, kontrollsyningen, som är en kontroll av kontrollanten. Den behöver sällan ingripa — men också en synare kan ha sina mörka dagar . . .

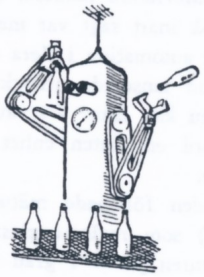
Ett modernt maskinglasbruk kan uppvisa alla former av automatisk drift. Lossning av råvarorna och transporten till lagerhusen är automatisk, uppvägningen och blandningen i mänghuset gränsar till automation, vid vannan möter man 100-procentig automation, själva tillverkningsfasen är automatisk liksom kylrörsbehandlingen. Men i slutet av kylröret, där står *hantverkaren* och väntar, nämligen avsynaren.

Och vid sidan om hela syningen står kvalitetskontrollen, en speciell detektivbyrå som jagar kylspänningar och andra defekter av mera osynlig natur — dålig glasfördelning, blåsbildning m. m. — med teknikens modernaste hjälpmedel.

Kronan på verket är den relativt nyligen införda s. k. statistiska kvalitetskontrollen, där hela den stora kontrollapparaten samverkar i en matematiskt lagbunden kors-testning av varje tillverkat parti glas.

Slutligen kontrollerar driftslaboratoriet kontinuerligt alla råvarorna, innan dessa går in i produktionen, och gör kemiska analyser av glaset i de färdiga produkterna.

Det är kanske inte att undra på att av personalen vid ett modernt maskinglasbruk nära hälften av alla anställda går åt till kontroll av produkterna.



Och ändå händer det tyvärr att någon enstaka flaska kommer ut till kunderna som inte borde vara med. Vi ber om ursäkt för det på kontrollanternas vägnar! Men så länge man får lita till mänsklig arbetskraft måste man tyvärr också räkna med den mänskliga faktorns svaghet. Elektroniken är på frammarsch även här, och så småningom har kanske maskinglasbrukens ende hantverkare blivit automatiserad han också . . .

Nu har det äntligen blivit en flaska av sanden, kalken och sodan. Den är synad, testad och klar för leverans, och den ligger förpackad i säck, i back eller på annat sätt i de väldiga lagerutrymmen som ett emballagebruk måste förfoga över.

Det är framförallt två företeelser som därpå griper in i händelsekedjan, nämligen a) gaffeltrucken, b) försäljningsorganisationen. Den första lyfter ut de partier till leverans som den andra har sålt.

Buteljglasbrukens Försäljnings AB i Stockholm är de sinsemellan självständiga brukens gemensamma *försäljningscentral*. Att detta försäljningssamarbete skapar ett visst samarbete även tekniskt är till stor fördel för både bryggerierna och bruken och inte minst för de förstnämnda, ty detta samarbete är bl. a. en garanti emot leveransstörningar. Samarbetet mellan bruken ger nämligen en samlad tillverkningskapacitet av *mycket* stora mått och en lagerhållning som t. o. m. kan klara de väldiga toppar i leveranserna vilka regelmässigt inträffar vår- och jultid.

I det föregående har ofta berörts en mycket viktig förutsättning, nämligen kravet på högsta kvalitet. Från brukens sida känner man synnerligen starkt det ansvar för en hög och jämn kvalitet som bryggerier och vattenfabriker har rätt att ställa på de svenska automatglasbruken. Ett motsvarande ansvar måste emellertid också varje enskild företagare känna när han köper in glas. Ty det är ju inte bara för sin egen förbrukning han köper — flaskorna vandrar snart vidare till nästa bryggeri, nästa vattenfabrik.

✲S✲ ✲H✲ ✲Å✲ ✲K✲
SURTE HAMMAR ARNÄS KONGELF

Bryggarstaden Gävle

När Gävle flödade av öl, vin och punsch

Hur mycket öl du än dricker tror jag inte du kommer i närheten av de mängder som den svenska historiens mest kände nykterist bälgade i sig.

När Karl XII låg i fält i början av 1700-talet drack han åtta liter öl varje dag. Plus massor av ungerskt vin blandat med äggula - och därtill rejäla kvantiteter konjak och brännvin.

Även krigarkungens undersåtar hemma i Sverige tippade i sig en hel del. Vattnet i brunnarna var ofta förorenat av smuts från gator och gårdsplaner och födan bestod ju mest av torkade, rökta eller saltade matvaror som dessutom ofta var härskna eller mögliga. Så fem liter öl om dagen räknar man med att en vanlig svensk konsumerade för några hundra år sedan.

Men det var skillnad på öl och öl. Redan på Gustav Vasas tid började svenskarna tycka att den mustiga drickan de köpte från Tyskland var godare än den de bryggde själva.

Och det finns listor bevarade från Gävle hamn som visar att man där importerade 123 700 liter tyskt öl år 1613, tillsammans med 10 000 liter mjöd och mumma.

På en karta från 1831 finns ett litet bryggeri inritat ungefär där Stadsträdgården ligger i dag. Och tio-femton år senare vet man att styrmansänkan Rautalin i Gävle bryggde ett så kallat svensköl som var vida berömt. Men det var inte förrän Gefle Bryggeri AB började tillverka bayerskt öl och svagdricka i stor skala som produktionen av maltdrycker kom igång i industriell skala i våra trakter.

Det nya bryggeribolaget startades 1856 av brukspatronen August Lundeberg på Forsbacka och åtta andra rika och förnäma herrar. Man köpte en tomt vid Gustavsbro där man snabbt uppförde de byggnader som behövdes för att kunna starta driften och året därpå var man i full gång.

Visst var man lite fundersam över att platsen låg så ocentralt - det var ju hela två kilometer till Rådhuset. Men fördelarna övervägde. Länets mest trafikerade väg strök i tomtgränsen och i Gavleån hade man obegränsat med vatten.

Närheten till ån gjorde också att bryggeriet fick rätt att bedriva laxfiske. Pengarna från den verksamheten ingick i disponentens löneförmåner i nästan trettio år men till slut blev vattendraget så förorenat av industriutsläpp och annat att fisken inte längre sökte sig upp där. En silverglänsande lax fortsatte dock i många år att pryda bryggeriets knallröda pilsneretikett.

Redan från början hade Gustafsbro Bryggeri, som bolaget kallades i dagligt tal, arton anställda - femton män och tre kvinnor. Och företagets hästdragna ekipage blev välkända inslag i stadsbilden.

1881 utökade man sortimentet med pilsner och så kallad iskällardricka men inte förrän år 1900 var man beredd att tappa upp sina första läskedrycker.

Gefle Bryggeri fick inte vara ensam om de törstiga kunderna särskilt länge. 1863 startade Jeppa Nilsson ett ångbryggeri vid Södra Slottsgatan och "arbetskarlen" Isak Wadman ett vid Brunnsgatan.

Nilssons bryggeri försvann 1913 medan Wadmans växte sig allt starkare. 1899 tog sonen Karl Robert Wadman över och efter dennes död 1910 ombildades företaget till aktiebolag.

1871 dök ytterligare en konkurrent upp på arenan. Det var Gefle Ångbryggeri AB som låg i korsningen Nygatan-Västra Vägen. Bolaget hade sina rötter i mineralvattenfabriken Gevalia och förutom öl, pilsner och svagdricka producerade man med tiden också läskedrycker.

Två år senare startade Porterbryggeriet AB som namnet till trots även tillverkade lageröl, pilsner, svagdricka och mot slutet även läskedrycker.

Porterbryggeriet låg mellan Kyrkogatan och Norra Strandgatan, där landstingshuset - som nu används till något annat - så småningom byggdes.

Störst av alla bryggerier i Gävle var Gefle Bryggeri AB som hade tio filialer i Dalarna och efter hela Norrlandskusten. Stora kvantiteter fraktades regelbundet norrut med båt och det berättas att under vissa perioder på 1890-talet var ölet från Gävle det enda som fanns att få i Haparanda.

Men konkurrensen var mördande på hemmaplan - med följd att priserna dumpades och nykterhetsvännerna rasade. Så 1910 föreslog ägarna till anläggningen i Gustavsbro att bryggerierna i Gävle skulle slås ihop.

Frågan utreddes i tre år men resultatet blev att stadens fem privata ölproducenter fortsatte på egen hand. Gefle Bryggeri AB fick nöja sig med att köpa upp läskedryckstillverkaren AB Cidril på Norra Centralgatan.

Trettio år senare var tiden äntligen mogen för den stora fusionen. Sammanslagningen inleddes 1941 med att Gefle Bryggeri AB och Ångbryggeriet tillsammans köpte Porterbryggeriet och lade ner det. Året därpå slog man sig ihop med Wadmans och bildade Gefle Förenade Bryggerier AB.

All tillverkning flyttades nu till Gustavsbro samtidigt som man begränsade försäljningsområdet till Gästrikland och Dalarna.

1944 köptes Sandvikens Bryggeri och i samma veva övertogs den gamla mineralvattenfabriken Helsan som inte bara kolsyrade källvatten utan även i många år även försåg Gävleborna med söta läskedrycker, alkoholfria viner, glögg och "sockrade safter af alla de slag".

De enda lokala konkurrenten var nu Konsum Alfas bryggeri vid Södra Centralgatan som hängde kvar i ytterligare något decennium. Och kanske i viss mån svagdrickstillverkaren A Lindbergs Mälteri & Bryggeri AB

Den nya bryggerikoncernen marknadsförde sig under namnet Gävlebryggerier och nu var det full fart på verksamheten under många år. 1957 producerade man 16 miljoner flaskor öl, sju miljoner flaskor läsk och ett par hundra tusen liter svagdricka.

Två år senare köptes bolaget av Curt Widén som slog ihop anläggningen i Gävle med sina tre bryggerier i Hälsingland och bildade Bockens Bryggerier AB.

1964 var Bockens det största företaget i sin bransch i hela Norrland. Sex år senare hade man 140 anställda och var ett av Sveriges tre största bryggerier - bara Pripps och Wårby producerade mer.

Men sedan gick det snabbt utför. 1976 köptes företaget av Person Invest och Till-bryggerierna i Östersund. Året därpå flyttades all öltillverkning från Gävle till Umeå och Östersund och 1978 lades även läskedryckstillverkningen ner.

Därmed försvann en gammal industrigren från Gävle. Om man inte räknar Gefle Borg Bryggeri AB som med pengar från Stenbeck förgäves försökte ta sig in på marknaden för några år sedan.

Källa: Ulf Ivar Nilsson Arbetarbladet

Anlita alltid vid behov av **Svagdricka, Lemonad, Vichyvatten.**
Forsbacka Bryggeri
Rekommenderas

WADMANS BRYGGERI AKTIEBOLAGS
TILLVERKNINGAR REKOMMENDERAS
Tel. GÄVLE 46

Avesta Bryggeri i konkurs – elva personer mister jobbet

Fors. Efter att ha kämpat i över sju svåra år ger nu företagsledningen upp. Avesta Bryggeri sattes i konkurs i förra veckan. Det innebär att elva personer blir utan jobb i företaget. Produktionen pågår högst en månad framåt. Personalen hoppas på att den som äger lokalerna ska hitta en ny hyresgäst.

Konkursförvaltaren Johan Lindwall besökte bryggeriet under tisdagen och kan bara konstatera att lokalerna med dess inventarier är allmänt eftersatta.

– Det som behöver göras, säger han, är att bygga en dräneringsbassäng utanför bryggeriet som ska balansera pH-värdet som annars blir för surt.

Bryggeriet har haft en vikande trend de senaste åren, fortsätter han, att miljökraven dessutom har hårdnat i kombination med minskade intäkter gör att konkursen nu är ett faktum.

– Det finns också ett ledningsproblem, den har inte fungerat. Det blir många bäckar små till slut.

Totalt berörs elva anställda, åtta personer i Fors och tre i Stockholm. Ingen nyproduktion är aktuell i nuläget, Lindwall ska sälja ut det som går att sälja. Personalen arbetar på en månad till. Det är viktigt att inget avstannar i produktionen.

På frågan hur stor förlust bolaget har säger han så här:

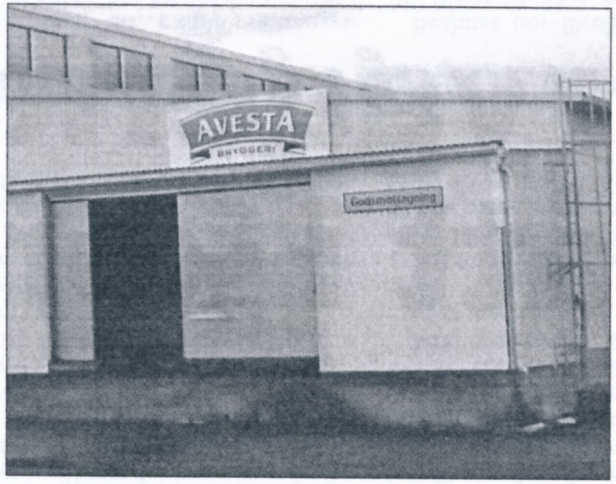
– Jag har ingen närmare koll på ekonomin, men bolaget har gjort en betydande förlust under 2006 jämfört med omsättningen.

Personalen fick besked om konkursen under tisdagen och platschefen på bryggeriet, Ulf Lundberg, säger att beskedet är väldigt tråkigt.

Han har jobbat på bryggeriet sedan 1983. Han har sett bryggeriets utveckling, från att ha varit litet till att växa och sedan bli litet igen för att nu försvinna.

– Det har gått ständigt utför det senaste året, säger han, med ett sviktande kundunderlag. Importen slår hårt på oss. De höga miljökraven vi har gör det hela inte bättre.

Han berättar att bryggningen av öl är stoppad eftersom den processen tar tre veckor. Konkursförvaltaren har högst en månad på sig att slutföra arbetet med konkursen, sedan ska verksamheten vara väck.



I konkurs. Avesta Bryggeri i Fors är satt i konkurs. För en vecka sedan lämnades beskedet till konkursförvaltaren som har en månad på sig att slutföra jobbet.
ARKIVFOTO: LILIAN ANDERSSON

– Vi tömmer de befintliga tankarna och har ingen hög produktion.

Hur mår personalen?

– Stämningen är tryckt eftersom arbetsmarknaden är tuff. Det är åtta personer här som mister jobbet, personal från Horndal, Avesta och Hedemora.

Han påpekar ändå att arbetsmoralen är hög bland personalen, ingen maskar eller kommer för sent.

Avesta Tidning skrev om situationen på bryggeriet för tre år sedan, då hade företaget miljöförvaltningen på sig eftersom det fanns flera brister i miljön som måste åtgärdas. AT hade kontakt med personal som påstod sig ha sett ohyra på golvet.

Under hösten 2003 blev situationen bättre på bryggeriet, vilket AT också rapporterade om.

Men Ulf Lundberg säger, apropå AT:s fråga om fackligt ombud, att det inte finns någon sådan på arbetsplatsen.

I samband med att tidningen skrev om bryggeriet beslöt företaget att starta en fackklubb. Nu visar det sig att den person som tog på sig det uppdraget släppte det efter en mycket kort tid.

–Sedan dess har vi bara haft ett centralt ombud på Livsmedelsförbundet.

Personalen hoppas på att den som äger lokalerna och inventarierna, en Sven-Erik Eriksson som enligt Bolagsverket driver företaget Tre Eriksson, ska hitta en annan entreprenör som kan driva ett bryggeri på plats.

– Men först måste dräneringsbassängen byggas, det handlar om miljonbelopp, säger Ulf Lundberg.

Det är bolaget Bryggeri-Produktioner i Nacka AB som har drivit bryggeriet. En Leman Motor står som ledamot i bolaget, enligt Bolagsverkets uppgifter.

Då AT kontaktar företaget i Nacka säger en av personalen där att vd:n Leman Motor inte är anträffbar men att en Fehmi Motor ska kontakta tidningen för en kommentar senare.

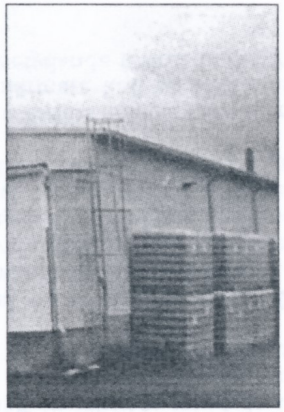
Det gör han inte.

LILIAN ANDERSSON
0226-86408
lilian.andersson@ingress.se

Bryggeriklubbens medlemsblad nr 3 - 2006
Avesta Tidning den 8 september 2006

Tidningsurklippet har tillhandahållits av medlemmen Ingmar Strannevik

Fastighetsägaren: "Inga planer i nuläget"



Fors/Stockholm. Sven-Erik Eriksson, som driver företaget Tre Eriksson i Vaxholm utanför Stockholm, äger fastigheten där Avesta Bryggeri har haft sin verksamhet. Han köpte den år 2000 av en konkursförvaltare. Sven-Erik Eriksson har drivit sitt företag sedan 1971 och har ägnat sig åt bryggerinäring.

– Jag har haft olika fastigheter på flera orter i Sverige som har sysslat med bryggeriverksamhet, säger han.

Han kan således branschen och beklagar Avesta Bryggeris konkurs.

– Det är alltid tråkigt med konkurser, det är stora statens alkoholpolitik som ligger bakom den, säger han.

På frågan om han, med sin erfarnehet av branschen, tänker försöka hitta en ny hyresgäst i Fors säger han, vet inte.

– Jag har inte tagit något beslut än eller planerat något. Jag måste först höra vad konkursförvaltaren har att säga.

LILIAN ANDERSSON

Misstänkt insiderbrott i helgen

– Det är helt klart ett insiderjobb, säger konkursförvaltaren Johan Lindwall. Jag fick beslutet om konkursen 16.50 förra fredagen då var det ingen mer än jag och ägarna som visste om det.

Det kan även vara en tillfällighet att ett inbrott ägde rum just efter det att konkursen var ett faktum. Han tillägger att polisen måste göra sitt jobb och se vad som ligger bakom inbrottet.

Platschefen Ulf Lundberg säger att han inte vill spekulera men att den som gjorde inbrottet både hade tillgång till nycklar och dörrkoder.

– Antingen är det ägarna eller någon tidigare anställd som har gjort inbrottet.

Lars-Åke Eriksson vid Avestapolisen handlägger ärendet. Han är mycket förtegen om utredningen men säger att han utreder den förutsättningslös.

Några spekulationer om ett eventuellt insiderbrott har han inte.

Men utredningen är prioriterad.

– Jag har gjort en del förhör, säger han.

Några nycklar stals inte vid inbrottet, säger han, däremot flera lastpallar med öl och cider, en högtryckstvätt, en svets samt en vit lastbil. Totalt stals det värden för flera hundratusentals kronor.

Han undersöker bland annat hur inbrottet har skett, om förövarna kom in med nyckel eller inte.

LILIAN ANDERSSON

Fakta/Polisen behöver få in tips

Avestapolisen vill gärna ha in tips från allmänheten. Har någon sett en vit lastbil åka ut från bryggeriet eller passera Fors natten mot måndag? Den som har sett något kan kontakta Avestapolisen: 368 00

Kommunen förberdde vite av bryggeriet

Avesta. Efter att miljöförvaltningen gjorde ett besök hos bryggeriet tidigare i somras mynnade det ut i ett föreläggande att vidta ett antal åtgärder.

Det var främst inriktat på att komma tillrätta med företagets rutiner att släppa sitt luthaltiga avloppsvatten till spillvattennätet.

– Det har fungerat förut, säger Helen Lindholm på miljöförvaltningen, men under en tid hade reningsverket i Krylbo märkt av driftstörningar på grund av spillvatten med högt pH-värde, över 10, som kunde härledas till bryggeriet.

Beslutet om föreläggande skickades till företaget som returnerade delgivningskvittot. Sedan hade det fyra veckor på sig att följa föreläggandet till den 17 augusti. Miljöenheten besökte företaget den 21 augusti, då konstaterade man att föreläggandet inte hade följts.

– Vi underrättade företaget om att miljöenheten avsåg att gå vidare med ytterligare föreläggande, denna gång kopplat till vite. Vitets storlek ska vara i paritet med vad det skulle kosta företaget att genomföra de åtgärder som föreläggs.

Möjligtvis var det det som knäckte företaget, att bygga en ny dräneringsbassäng kostar som sagts ovan miljoner.

Miljöenheten förberedde ett föreläggande med vite, färdigt att beslutas i Västmanland-Dalarna Miljö- och byggnadsnämnd som hade möte i tisdags. Men det framkom strax före att bryggeriet hade gått i konkurs. Punkten om föreläggandet blev endast en informationspunkt.

– Vi avvaktar för att se om bryggeriet kommer att drivas vidare i någon konkursförvaltares regi.

LILIAN ANDERSSON

Flaskposten 1958 nr 2

MÜNCHENS TAPPNING KLAR

Intressant teknisk utformning

Efter tre och ett halvt års byggnads- och installationsarbete står nu den nya tappningsanläggningen vid Münchens bryggeri praktiskt taget färdig och har redan i flera månader varit i full drift. Ännu återstår blott några mindre kompletteringsarbeten på tomglasbottnen, men i höst beräknas allt vara klart.

Därmed har Münchens äntligen fått en modern och ändamålsenlig tappning med en kapacitet som ej blott är tillräcklig för den nuvarande produktionen utan även gör det möjligt för detta verk att tillsammans med Hamburgerbryggeriet överta öltillverkningen från S:t Eriks bryggeri, när detta nu kommer att läggas ned.

Moderniseringen av Münchens tappninganläggning började planeras redan på 1940-talet, och projektet hade nog för länge sedan varit förverkligat, om det inte dröjt så länge med byggnadstillståndet. Detta beviljades först efter flera års kamp mellan bolaget och myndigheterna, vilken böljade fram och åter efter de senares växlande uppfattning om bryggeribyggnaders nytta. Och allteftersom läget växlade måste byggnadsplanerna arbetas om. Men i november 1954 kunde man äntligen sätta i gång, och sedan har såväl byggnadsarbetena som installationen fortskridit programenligt, ehuru givetvis under de svårigheter för tappningsarbetet som måste bli följden av nödvändigheten att uppföra en helt ny byggnad på den plats där tappningen alltjämt pågick. Dessa svårigheter klarades emellertid av bättre än man vågat hoppas, och nu är den gamla mörka och trånga tappningen från 1920-talet och dess nära 40-åriga trotjänare, de amerikanska flaskrengöringsmaskinerna, ett minne blott.

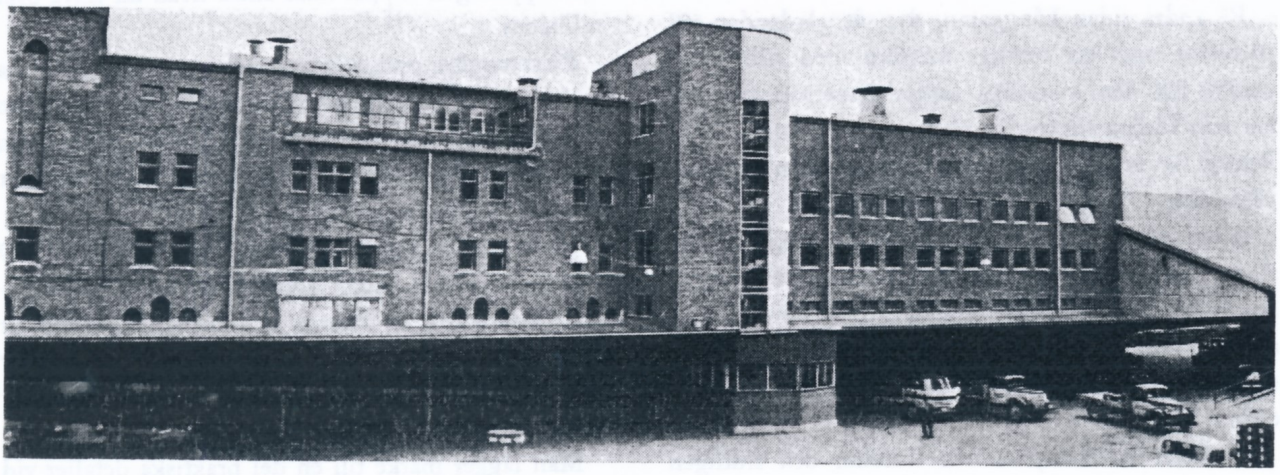
De delar av byggnaden som inrättats för personalen — omklädningsrum, matsal och samlingslokal — har redan tidigare färdigställts och även varit föremål för redogörelser i denna tidning, och detsamma gäller ölseparatorrummet. Nu har Flaskpostens utsände även haft tillfälle att med tappningschefen, ingenjör *Hans Westerberg,* som sakkunnig ciceron gå igenom den nya tappningshallen med tillhörande lagerrum för tomglas och fyllda flaskor samt övriga lokaler som krävs för tappningsarbetets bedrivande.

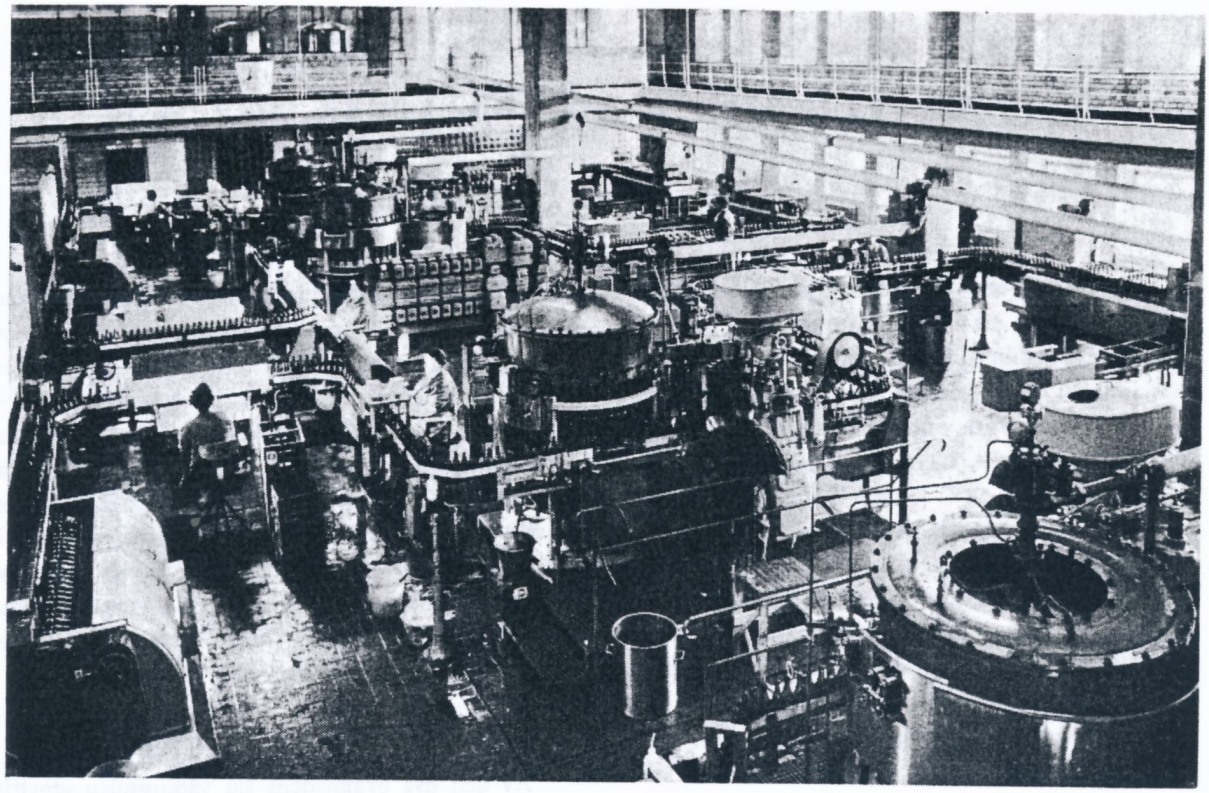
Många olika lokaler kring Långgatan

Av den nya byggnadens sju våningsplan utnyttjas praktiskt taget fyra för tappningsarbetet. De två nedersta upptages av lagerkällare, medan plan 3 (gårdsplanet) blivit lagerlokal för tappat öl, plan 4 utgör tomglasbotten och planen 5 och 6 i sin östra del inrymmer den stora tappningshallen som går genom två våningar. I den västra delen av plan 5 är diverse kontor, förrådsrum och verkstäder belägna, och i motsvarande del av plan 6 ligger utom lokalerna för trycktankar och ölseparatorer även omklädningsrummen för tappningspersonalen. Plan 7 slutligen upptages av personalmatsalen med dess ekonomilokaler samt den s. k. Mälarsalen.

Vi börjar vår vandring i västra ändan av plan 5. Här löper i byggnadens längdaxel en lång och bred korridor, som fått namnet Långgatan, och som korsas av en tvärgata. Längst västerut finns ett rum avsett för uppsamling och tillvaratagande av återgångsöl, vilket

Den nya tappningsbyggnaden på Münchens bryggeri står nu helt färdig.





Ljus, luft och gott utrymme utmärker Münchens nya tappningshall.

härifrån går till jäskällaren för att blandas med det öl som slangas. Sedan följer åt sjösidan till en lagerlokal för kork, aluminiumband och etiketter samt ett lutförråd med tre emaljerade lagertankar som tillsammans rymmer över 600 hl. Därintill ligger ett rum med en automatiskt verkande anläggning för klorering av det friskvatten varmed de lutbehandlade flaskorna slutligen spolas, vilket garanterar att de ej blir infekterade på nytt.

Nästa lokal i raden är ett maskinförråd där reservdelar till maskinerna ligger snyggt uppradade på sina hyllor och där även erforderliga smörjoljor förvaras. Mellan detta förråd och själva tappningshallen ligger tappningens egen verkstad, där mindre fel snabbt kan rättas till.

Solig kaffevrå

På andra sidan Långgatan, dvs. åt gårdssidan till, påträffar man ett trevligt matrum med tillhörande pentry för den kvinnliga tappningspersonalen, som här kan förtära sin medhavda mat och koka sig kaffe. Pentryt är utrustat med såväl gaskök som kyl- och värmeskåp.

Nästa lokal är avsedd som mottagningsrum och ölstuga för besökande. F. n. är den emellertid ockuperad av herrar Rogert och Lundberg från Försäljningsavdelningen, vilka ej kunnat beredas plats på Hk. I detta rum kommer enligt planerna att inrättas en bardisk.

Så följer telefonhytter och toaletter och slutligen närmast tappningen kontor för tappningschefen och tappningsförmännen.

Iläggning och tappning i olika plan

Tappningshallen är en ljus och luftig lokal, som går genom två våningar och runt om är försedd med en läktare, vilken gör det möjligt för besökare att väl följa tappningsarbetet utan att störa detta. Hallen rymmer fyra tappningskolonner, vilka är uppställda vinkelrätt mot byggnadens längdaxel. Detta möjliggör en framtida utvidgning men har framtvingat ett speciellt arrangemang för tomglasets iläggning i rengöringsmaskinerna, då byggnaden är för smal för att rymma iläggningsborden i samma plan som de övriga maskinerna. Iläggningen sker därför på tomglasbottnen i våningen under tappningshallen. Men därmed kommer man också ifrån lådbanor i själva tappningslokalen. Lådorna kommer upp strax intill lådfyllarna och försvinner sedan åter ned genom golvet. I den nya tappningen slipper man alltså ifrån att kliva över rullbanor.

Flaskrengöringsmaskinerna och de helautomatiska lådfyllarna är nya. De förra har levererats av Mekano och de senare av Christian Berner. Tappnings- och alkaförslutningsmaskinerna har däremot flyttats över från den gamla tappningen.

Varje kolonn har en maximal kapacitet av 14 400 flaskor i timmen. Ännu återstår givetvis mycket, innan maskinerna är inkörda och barnsjukdomarna är över, men ingenjör Westerberg hoppas att man snart skall vara uppe i 80—90 % verkningsgrad, vilket får betraktas som tillfredsställande.

Man lägger märke till en del praktiska detaljer vid tappningsanläggningens utformning. Sålunda är samtliga maskiner upphöjda över golvet, så att man lätt

kan komma åt att göra rent under dem. Vidare är transportbanden placerade så högt att man kan gå under dem utan att behöva böja sig för mycket.

Automatisk lådtravning en fullträff

Från tappningshallen beger vi oss ned till plan 3, som ligger i jämnhöjd med övre gården. Denna våning upptages av flasklagret, dvs. lagerlokalen för det öl som är färdigt att lämna bryggeriet. Från lådfyllarna i tappningen tas 25-lådorna ned till detta plan med hiss och sätts av på rullbanor där de åtminstone tills vidare får en sista granskning avseende etikettskador och för nätt tappade flaskor. Därefter staplas de i travar om 5 resp. 4 lådor (lokalen tillåter endast uppställning av 9 lådor i höjd) och lastas på pallar. Dessa procedurer sker automatiskt medelst Christian Berners maskin, som fungerat perfekt alltsedan den togs i bruk. Med truckar av Miags fabrikat transporteras travarna till sina platser i lagerlokalen, vilken rymmer ca 1½ miljon flaskor, och därifrån till utlastningen.

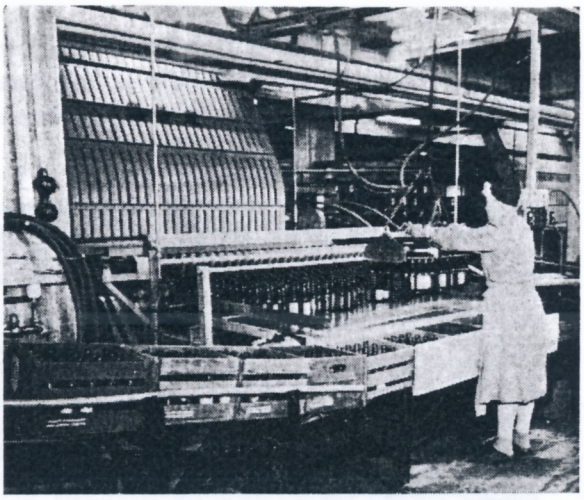
Ännu har man inte bundit sig för något visst system vid utlastningen och prövar jämsides utlastning med banor, med lastkaj och med pall direkt på bilflaket.

Utlastnings- och glasräkningskontoret är beläget intill byggnadens trapphus, där det skjuter fram på gården och ger de där tjänstgörande en god överblick över vad som händer utanför.

Lådtömmare av ny konstruktion

Tomglaslagret, beläget i plan 4, är ännu ej helt färdigt, då en del automatiseringsanordningar återstår, men är ändock i full drift.

På denna botten är som förut nämnts de fyra iläggningsborden för sköljmaskinerna uppställda. Varje bord betjänas av en arbeterska som till sin hjälp har en lådtömmare av en mycket förnämlig konstruktion, som har Centralverkstadens chef, ing *Bertil Björk,*



Iläggningsbord med den nya lådtömmaren.

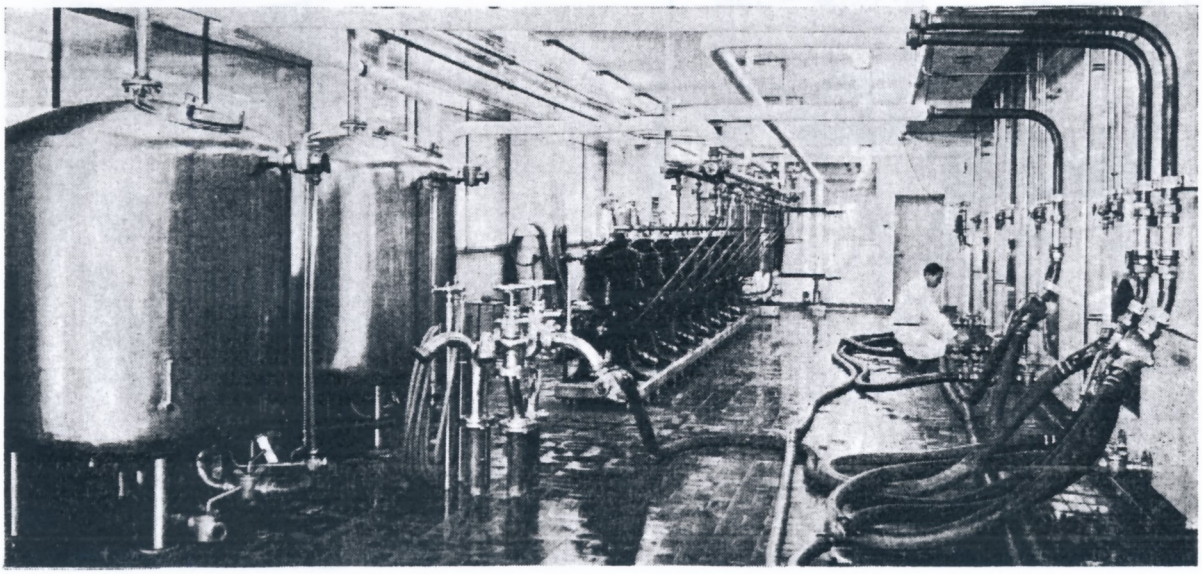
till upphovsman. Dessa redskap, som arbetar med tryckluft, är tudelade och lyfter samtidigt upp tomglaset ur två 25-lådor.

Personalen om den nya anläggningen

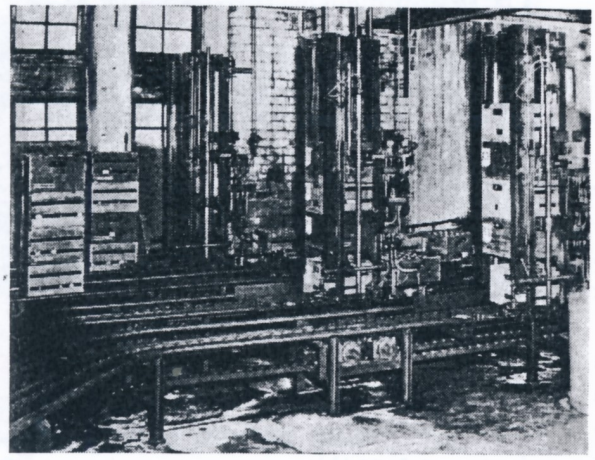
Med detta har vi givit en kort beskrivning av den nya tappningsanläggningen på Mü och dess maskinella utrustning. Men inte ens en modern tappning består enbart av maskiner. Det behövs fortfarande mänsklig arbetskraft i automationens tidevarv, och det kan därför vara intressant att höra vad personalen anser om flyttningen till den nya tappningshallen och arbetet där. Vi låter frågan gå till »talesmännen» för den kvinnliga personalen, fruarna *Hilma Karlsson, Anna Landebo* och *Karin Hedlund.*

Alla tre håller med om att det var skönt att komma ifrån den äldre mörka och trånga tappningen och få arbeta i en ljus och luftig lokal. Men man är inte hundraprocentigt nöjd och glad. Man anser nämligen att arbetet i den nya tappningen är betydligt mera komplicerat. Man säger sig ha svårare överblick och måste ständigt ha såväl ögon som öron på spänn, vil-

Ölseparatorrummet i färdigt skick med separatorerna på plats. Bakom högra väggen ligger trycktankarna.



ket gör arbetet nervöst. Dessutom anser man att en hel del detaljer är av den art att de kan förorsaka olycksfall. Bl. a. är plattformarna vid maskinerna för snävt tilltagna.



De fyllda lådorna staplas på varandra och placeras på pallar, vilket sker helt automatiskt.

Det var alltså den kvinnliga tappningspersonalens uppfattning, och den förvånar ju knappast. Den som kanske i tjugo år arbetat i en anläggning och så förflyttas till en ny kan inte på en gång finna sig till rätta. Människan är ju en gång för alla ett vanedjur. Det är nya handgrepp och nya kroppsställningar, och det är mycket annat som är ovant. Därtill kommer ju att anläggningen ännu är under inkörning och alltså inte kan fungera klanderfritt på alla punkter. Säkerligen är uppfattningen en annan om ett år. Vad slutligen olycksfallsriskerna beträffar kommer dessa givetvis att elimineras efter hand som de blir upptäckta.

Travarna transporteras till lagret och därifrån till utlastningen medelst gaffeltruckar.

Helhetsintrycket av den nya tappningen är i alla fall att den är en tekniskt väl planerad anläggning som länder dem som stått för dess tillkomst och utformning, Tekniska byrån, Fastighetsavdelningen, Centralverkstaden och Münchens egen ledning och personal, till stor heder.

Harald Thunæus

jäStBom och VM-ölet

God idé, senare utnyttjad även av Kar de Mumma i Sv. D.

—JAG TAR EN VM-ÖL TILL VARJE MÅL!

NYTT ÖL LANSERAT

För att celebrera årets stora sportevenemang i vårt land, tävlingarna om världsmästerskapet i fotboll i juni månad, vars viktigaste matcher förlagts till Stockholm, har StB släppt ut ett nytt, speciellt komponerat öl av klass II, som fått namnet S:t Eriks VM-öl.

Detta öl påminner något om S:t Eriks Jubileumsöl och är liksom detta ljust och starkt inbryggt (ca 12 % stamvört styrka) men innehåller inte så mycket oförjäst extrakt som detta och är starkare humlat, varför det torde slå mera an på dem som tycker att jubileumsölet är för sött och mäktigt. I motsats till detta kan VM-ölet betecknas som halvtorrt. Det utmärkes f. ö. av ett fint, tätt skum och har genom pastörisering fått en god hållbarhet.

Med öl i maten.

Musslor kokta i öl.

2 Nätpåsar musslor, 1 fänkål, 1-2 morötter, 300 gr potatis, 2 stjälkar blekselleri, 6-8 charlottenlökar. 1 pressad vitlöksklyfta, 2 msk olivolja, 1msk smör, salt, nymald peppar, 2 dl creme fraiche, och 1 dl matlagningsgrädde samt 1 citron (saften).
Skölj och borsta musslorna i kallt vatten. Kasta de musslor som är skadade eller stänger sig. Tärna grönsaker och potatisen i halv-Centimeterstora bitar. Fräs grönsaker, potatis, timjan och kryddor i olivolja och smör. Lägg i musslorna och häll på ölet. Låt det koka under lock i cirka 4 minuter tills musslorna öppnar sig, de som inte öppnar sig kastar man. Tillsätt creme fraiche, grädde och citronsaft, rör om och gör ett uppkok.
Varmt vitlöksbröd är gott till

Det är vanligt på Belgiska krogar att koka musslor på detta vis, med lite olika varianter.

Jag tycker Lambicöl eller Geuzeöl är gott till eller Jämtlands ”Fallen angel.”

Smaklig måltid!

Recept nr 6.

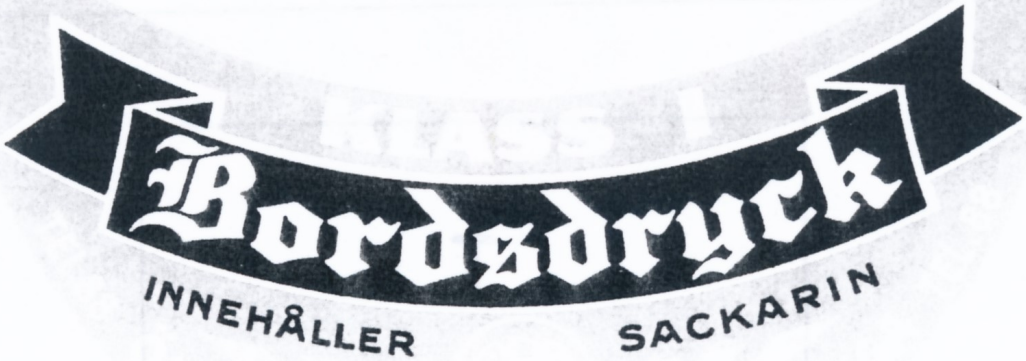
†

Medlemmen Hans Billqvist, Påarp,
har avlidit den 19 september 2006.
Hans blev 82 år.

KLASS I
TELEFON
9
Dubbeldricka
MÖNSTERÅS BAYERSKA BRYGGERI, MÖNSTERÅS.

KLASS I
TELEFON
9
Juldricka
MÖNSTERÅS BAYERSKA BRYGGERI, MÖNSTERÅS.

KLASS I
Juldricka
INNEHÅLLER SACKARIN
TEL. 88
TEL. 88
ÖLANDS BRYGGERI A-B, MÖRBYLÅNGA


Bordsdryck
INNEHÅLLER SACKARIN