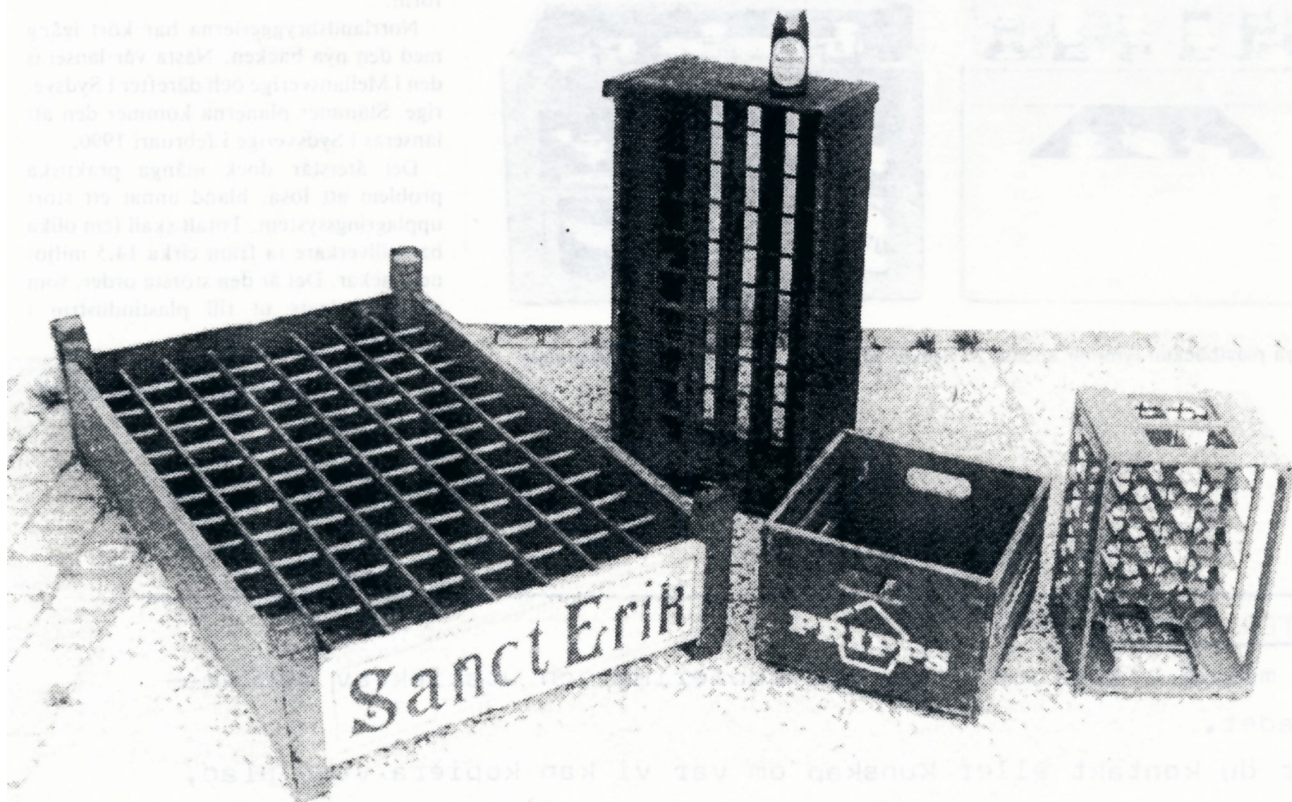


BRUGGERIKLUBBEN:®

medlemsblad – nr 1 - 1989

Startskottet har gått för nya bryggeribacken



100-korg användes från slutet av 1800-talet till cirka 1930. Den vägde cirka 95 kilo. Stockholmsbacken från 30-talet vägde cirka 38 kilo. 35 backen av trä, som användes från 1930 till 60-talet vägde cirka 20 kilo. 20-backen av plast, som nu lanseras väger bara 14,5 kilo.

Svenska Elopaks konferenser sysslar främst med mejerifrågor men till årets Eloposium i Helsingborg den 15 september hade man även inbjudit en representant för bryggerinäringen. Det var direktör Lars Andersson, Wårby, som vid konferensen presenterade bryggeribranschens nya emballagesystem. Den nya backen visades också på Scanpack 88 i Göteborg.

Som allt annat har bryggeribacken en lång historia. Man har gått från stora klumpiga enheter i trä till lätta smidiga backar av plast. Den första 100-backen vägde 18 kg tom, 54 kg med tomma flaskor och 88 kg färdig för distribution. Det var knappast en "enmansback". Den nya back, som Lars Andersson presenterade — 20-backen — har en vikt av cirka 14 kg, när den distribueras. Vägen från 100-backen har varit lång och fylld av många svårigheter. Samtidigt har också de använda returflaskorna ändrats i hög grad. De första flaskorna vägde 360 g, nu är man nere kring en flaskvikt på cirka 200 g.

Arbetet på att få fram en ny back som ersättning för dagens 25-back har pågått i flera år. Man hade stort svinn på 25-backen, den var användbar till mycket. Man ville ha en lägre vikt och man ville ha backar med fack för flaskorna. Med backar med fack får man en tystare drift, man skyddar etiketterna och man undviker de grå ränder, som uppstår när flaskorna gnids mot varandra.

En speciell arbetsgrupp tillsattes för att utveckla den nya backen. Materialvalet var lätt. Idag kan man inte tänka sig annat material än plast. Backens storlek diskuterades ingående och man valde mellan 10, 12 och 15 flaskor. I första omgången

stannade man för en 18-back, och 20 000 backar togs fram och testades liksom en ny flasktyp.

Svenska Bryggareföreningen förelades ett färdigt koncept, men man tvekade inför den stora investeringen, 500- 600 miljoner kronor.

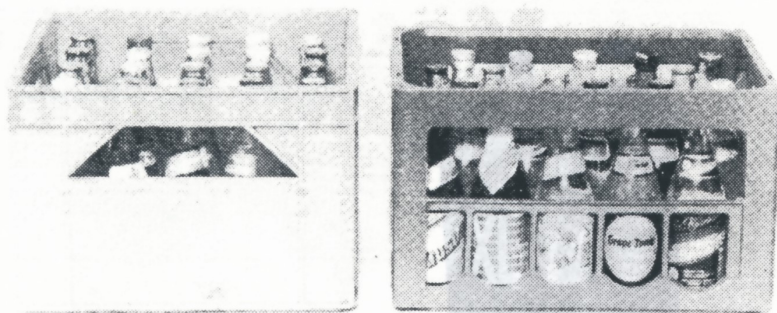
Under en tid stod utvecklingsarbetet still, men arbetsgruppen fick snart "ny-tändning" och en ny back skapades med bibehållande av den gamla flaskan. Det blev en 20-back med formater 400 x 267 mm. Den backen har gått i produktion och lanseras för närvarande i Norrland. Backen har fackinredning. Genom denna hålls flaskorna på plats och inredningen ger även en större stabilitet åt backen.

Backen är röd till färgen. Det var ett miljökrav att plasten inte fick innehålla kadmium, och möjligheter fanns att köpa en röd kadmiumfri back till ett vettigt pris.

Den nya backen kan samköras mellan den befintliga flaskan och en tänkt variant av en ny flaska med samma volym men med lägre vikt och något annorlunda form.

Norrlandsbryggerierna har kört igång med den nya backen. Nästa vår lanseras den i Mellansverige och därefter i Sydsverige. Stammer planerna kommer den att lanseras i Sydsverige i februari 1990.

Det återstår dock många praktiska problem att lösa, bland annat ett stort upplagningssystem. Totalt skall fem olika backtillverkare ta fram cirka 14,5 miljoner backar. Det är den största order, som någonsin lagts ut till plastindustrin i Skandinavien.



Den nya plastbacken rymmer endast 20 flaskor istället för 25 som den hittillsvarande.

Nord-Emballage November 88

EFTERLYSNING.

Vi måste efterlysa hjälp med kopiering och utskick av medlemsbladet.

Har du kontakt eller kunskap om var vi kan kopiera vårt blad, billigt? Prisgräns 50 öre/kopia. Upplaga ca 70 ex. Enkelsidigt tryck på 80 grams papper och dubbelsidigt tryck på 90 grams papper. I genomsnitt ca 12 sidor tryck per utgåva (4 gånger/år).

Tillverkning av originalbladen behöver du ej göra.

Hör av dig snarast möjligt till Lars-Erik Gustafsson.



redföranden har ordet!

Västerhaninge den 6 Mars 1989

Bäste läsare, jag önskar dig en god fortsättning på det nya året. Enligt almanackan borde vi fortfarande ha vinter, men tvärtom så har vi knappast ens sett snö efter nyår, åtminstone inte i Stockholms-trakten. Istället har vi denna dag upplevt rena vårstämningen och det innebär för min egen del att reslusten börjar väckas till liv. Ett av de första tilltänkta resmålen blir förhoppningsvis ett bytesmöte i Sundsvall eller Östersund, dit klubbens medlemmar hälsas välkomna av respektive bryggeriledningar. En enkät om detta finns i detta medlemsblad. Personligen hoppas jag att tillräckligt många är intresserade och kan komma till det bryggeri som de flesta föredrar vid detta första försök till möte i Norrland.

I tidigare medlemsblad har styrelsen efterlyst tips om var vi kan få bladet kopierat till en billig kostnad. Eftersom ingen har hört av sig i denna angelägna fråga, så uppmanar jag er ännu en gång att komma med tips eller förslag. De senaste numren av medlemsbladet har Lars-Erik Gustafsson och Björn Harnby fått kopiera på sina respektive arbetsplatser till självkostnadspriser och detta har varit ett måste för att förbättra klubbens ekonomi. Jag vill understryka att detta betraktar vi som nödlösningar av tillfällighetskaraktär, då det inte låter sig göras under normaltids.

Jag har erhållit många bevis på uppskattning för utskicken av nya öletiketter. Det är styrelsens förhoppning att utskicken kommer att fungera även i framtiden. Med detta blad får samlarna nyheter från BANCO, PRIPPS, SPENDRUPS och WÄRBY KÄLLA. Vi tackar de nämnda bryggerierna för bidragen.

Klubben har inför 1989 tappat några samlare. Minst 2 av dessa har slutat samla och några har utträtt p.g.a missnöje gentemot andra kollegor. En ny medlemsförteckning kommer med nästa medlemsblad.

På den bryggerihistoriska fronten händer en del just nu. Att Wårby Källa är till salu vet väl de flesta, men vem som köper bryggerierna av KF är just nu inte klart. TILL- bryggeriet i Luleå skall under året upphöra med all produktion och framöver endast fungera som försäljningsdepå. Slutligen undrar vi hur det blir i Halmstad? Blir det ett nytt bryggeri utanför stan, kommer det att heta KRÖNLEINS BRYGGERI AB.

Mer aktuellt i nästa blad.

På återhörande, hälsningar

Bryggeriklubben - förening för samlare och bryggeriintresserade.

Klubben bildades 1982 och består av personer i Sverige, Norge och Finland med ett aktivt intresse för bryggeriindustrin.

Styrelse: Sören Borgström (ordf), Lars-Erik Gustafsson (sekr),
Björn Harnby (kassör), Swen Stockhaus och Sven Lagerqvist.
Suppleanter: Gunnar Lindberg och Per Söderberg.

Medlemsbladets redaktör: Swen Stockhaus.

Bryggeriklubbens medlemsblad utkommer i regel 4 ggr/år. Manus-
stopp: 10/3; 10/6; 10/9; 10/12.

Föreningens postgiro: 37 74 32-0. Tel: 08-56 47 83 (sekr).

Adresser:

Sören Borgström, Runvägen 6, 137 55 Västerhaninge.

Lars-Erik Gustafsson, Ernst Ahlgrens Väg 5, 112 55 Stockholm.

Björn Harnby, Stamrotesvägen 8, 417 22 Göteborg.

Swen Stockhaus, Galoppgatan 7, 272 37 Simrishamn.





Nostalgi och historia

Etiketter är ett av de områden i förpackningsvärlden, som är föremål för stort samlarintresse. I Norge finns, enligt Guinness Rekordbok, en man, som lyckats samla inte mindre än 218 600 olika öletiketter. Flasketiketter och deras historia har intresserat många. Bryggeriklubben heter en förening för samlare, som bland annat genom etiketterna vill dokumentera bryggerirörelsens framväxande och förändring. Med deras hjälp kan vi här visa något av det som finns på samlarmarknaden.

En väl utformad etikett särskiljer innehållet i en förpackning från andra konkurrerande produkter, ger köparen snabb och lättillgänglig information och är dessutom dekorativ.

De äldsta och mest använda papperetiketterna är vålimsetiketten. Till de yngsta räknas så kallade sleeve-etiketter — manschettetiketter. Variationen och marknaden är enorm.

Etiketten har i många fall ett liv efter detta. När de informativa, identifierande, särskiljande uppgifterna har slutförts, fångas intresset av andra skal

I Norge finns en man, som under årens





lopp lyckats samla på sig 218 600 olika öletiketter från hela världen. Uppgiften kommer från Guinness Rekordbok 1988. Den största privata samlingen tändsticks-etiketter i Sverige finns i Skövde. 5 miljoner etiketter innehåll den 1982. Ungefär 300 000 av dem har sorterats och monterats i pärmar.

Flasketiketter och deras historia har intresserat många. Framför allt i unga år. Hos några har samlandet mognat och intresset fått en mer dokumentär och historisk inriktning. Bryggeriklubben, som är en förening för samlare och bryggeriintresserade, är ett exempel på detta. Föreningen har cirka 50 medlemmar, som vill dokumentera bryggerirörelsens framväxt och förändring.

— Etikettsamlandet är stort i Danmark och enormt i Tyskland, säger Sören Borgström, ordförande i föreningen. Han berättar att för samlare är oanvända etiketter de högst värderade, de avblöta

kommer sedan. Men intresset gäller också utvecklingen av bryggerinäringen.

Bryggeriklubben bildades 1982 och består av personer i Sverige, Norge och Finland med aktivt intresse för bryggeriindustrin. Det huvudsakliga syftet är att tillvarata material och samla kunskap om bryggeriernas verksamhet. Det mest gemensamma intresset är samlandet av etiketter, men även litteratur, skrifter, tidsningsartiklar, foton, personhistoria samt reklammaterial i form av glas, ölbrickor och serveringsbrickor är föremål för medlemmarnas intresse. Utöver detta samlas det även på förpackningar av olika slag. Dock finns en specialförening för ölburksamlare.

Material och uppgifter skall i framtiden kunna användas för att belysa bryggeriernas verksamhet.

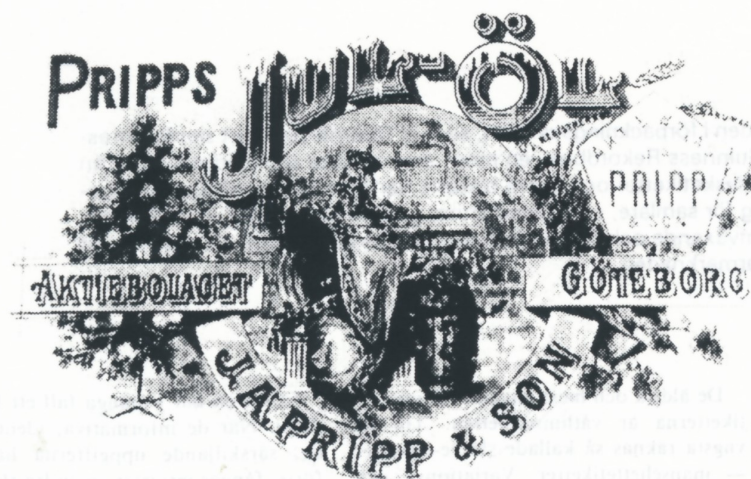
Klubben utger ett medlemsblad, som kan innehålla aktuell information, annonser, efterlysningar, frågespalt, förteckningar över etiketter, ölbrickor och glas samt svårfunna artiklar om bryggerier.

Genom att tidningar kontaktas i samband med årsmöten, sprids information om verksamheten. För övrigt är det de enskilda medlemmarna som delar med sig av sin kunskap genom utställningar, artiklar med mera.

Eftersom bryggerierna är föremål för klubbens intresse, önskar man att dessa blir stödjande medlemmar. Ett önskemål är också att ett samarbete kan komma till stånd genom att klubben kan hjälpa bryggerierna med uppgifter och material av historiskt värde, att bryggerierna strävar efter att bevara sin företagshistoria samt delar med sig av sitt material. Även enskilda personer kan bli stödjande medlemmar



Bildkavalkaden visar etiketter, som välvilligt ställts till vårt förfogande av Sören Borgström, Sveriges Bryggareförening och Vin & Spritcentralen.



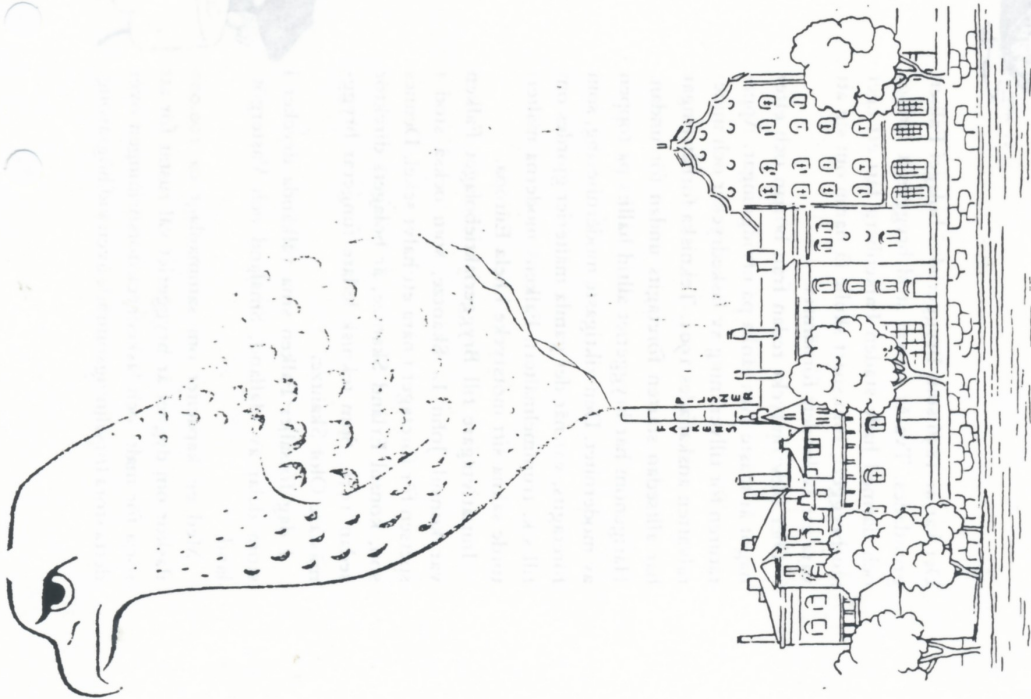


Välkommen!

När Ni går in genom den gamla porten hos Bryggeriaktiebolaget Falken kommer Ni in i ett av Sveriges mest kända bryggeriföretag. Falken är samtidigt staden Falkenbergs största industri.

Den vackra byggnaden har ett dominerande läge vid Åtran. De halvsekelgamla murarna ger kanske ett första intryck av ett ålderdomligt företag. Ni finner emellertid snart att Ni besöker en modern anläggning. På löpande band ringlar sig tusental efter tusental av flaskor fram genom tappnings- och sköljningsavdelningarna. Koppaten blänker i de stora pannorna i brygghuset. De ljusa bryggerilokalerna låter alla vackra och glänsande maskiner och instrument komma till sin rätt. De kakeklädda väggarna lyser alltid lika rentvättade, ty hygien är A och O på ett företag som Falken.

Denna broschyr hälsar Er välkommen vid Er besök hos oss. För Er, som inte har tillfälle att besöka oss, kan den kanske i alla fall ge ett intryck av hur det ser ut hos Falken och hur Falkens goda drycker kommer till.

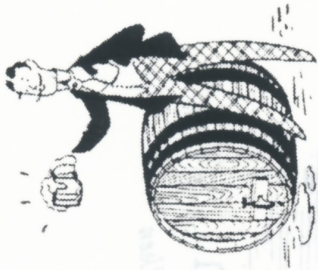


En titt på Falken

Ett besök hos Bryggeriaktiebolaget Falken

Falkenberg

Falkens historia



Det var år 1896 som Bryggeriaktiebolaget Falken grundades. Två år senare stod bryggeriet färdigt och därmed hade staden Falkenberg fått ett eget storbryggeri, som snart skulle få namn om sig att vara ett av landets fornamsta.

Olet blev omtyckt redan från början och efter något år måste man tänka på utvidgningar. Apparaturen för tillverkning av läskedrycker och mineralvatten anskaffades 1901. Tekniska förbättringar har alltsedan starten företags undan för undan. Härigenom har bryggeriet alltid hållits på toppen av modernitet. Den viktigaste modernisering, som företaget, var när det gamla malteriet gjordes om till s.k. trummelmaltet. Falkens moderna malteri torde sakna sitt motstycke i hela Europa.

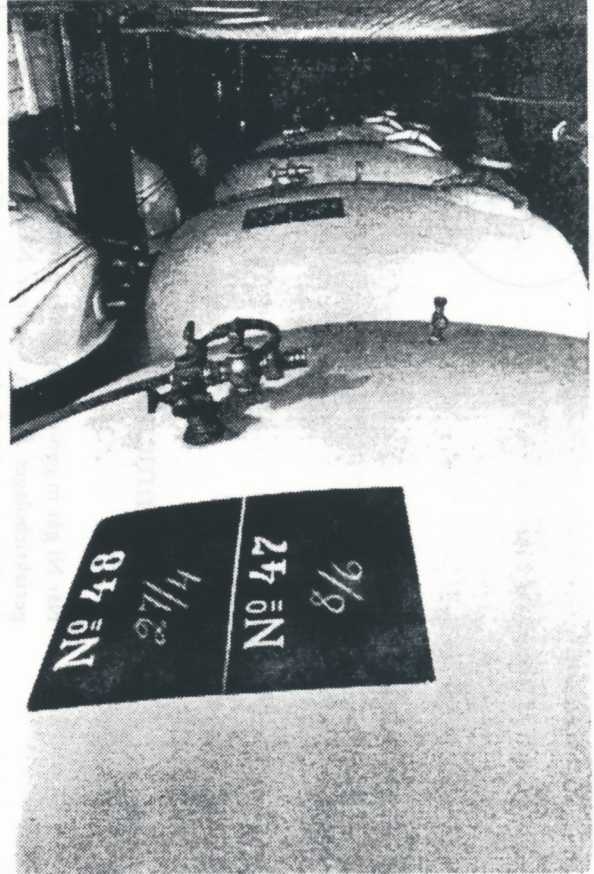
Initiativtagare till Bryggeriaktiebolaget Falken var konsul John L. Skantze, som också stod i spetsen för företaget i nära ett halvt sekel. Dennes son, konsul Erland Skantze, är bolagets direktor sedan 1936. Som teknisk ledare fungerar bryggmästare Olof Skantze.

I dag försäljer Falken sina välkända drycker i stora delar av Halland, Småland och Västergötland.

Med en kapacitet om sammanlagt ca 100.000 flaskor om dygnet är bryggeriet väl rustat för att sörja för malt- och läskedrycksförsörjningen över detta stora försäljningsområde även vid högsäsong.



Lagerkällare med gamla källor, vilka normalt inte kommer till användning



Skutan har rivats med moderna lagertankar i stället. Vårt tank rymsmer 1,500 liter

Ölltillverkning

Att tillverka öl är en mer tidsödande process än de flesta tror. Från det mogna kornet till det färdiga ölet ligger en tid av över ett halvt år. Vad händer då under denna som det kanske kan tyckas långa tid? Låt oss se efter!

MALTNING

Vid mälningen förvandlas det noggrant urvalda och omsorgsfullt rensade kornet till malt. Kornet stöpes först, vilket översatt till lekmannaspråk betyder att det behandlas med vatten. Att det inte är små kvantiteter det rör sig om förstår man, när man hör, att det dagligen sättes 5.000 kg korn i stöp i Falkens moderna mälteri. Efter stopningen

Kornet behandlas med vatten. Varje dag sättes 5.000 kg korn i stöp hos Falken. Endast noggrant utvalt och omsorgsfullt rensat korn kommer till användning.

STÖPNING

MALTNING

Kornet får gro ca en vecka varefter det torkas i köldkammare. Avloppen tillverkas 1.000 ton malt, var tillfall går 1.400 ton korn.

BRYGGNING

Maltet krossas och blandas med vatten. Härigenom bildas den s.k. massken. Denna uppsättnens stegvis till ca 75 °C.

JÄSNING

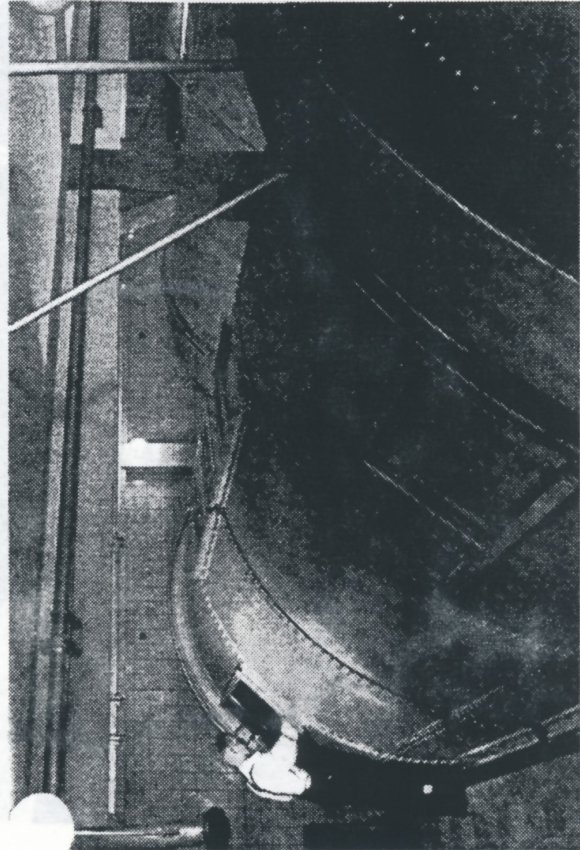
Vorren försättes med jäst varigenom utslitsöskret förvandlas till alkohol och kolsyra. Järningen pågår ca 10 dagar.

LAGRING

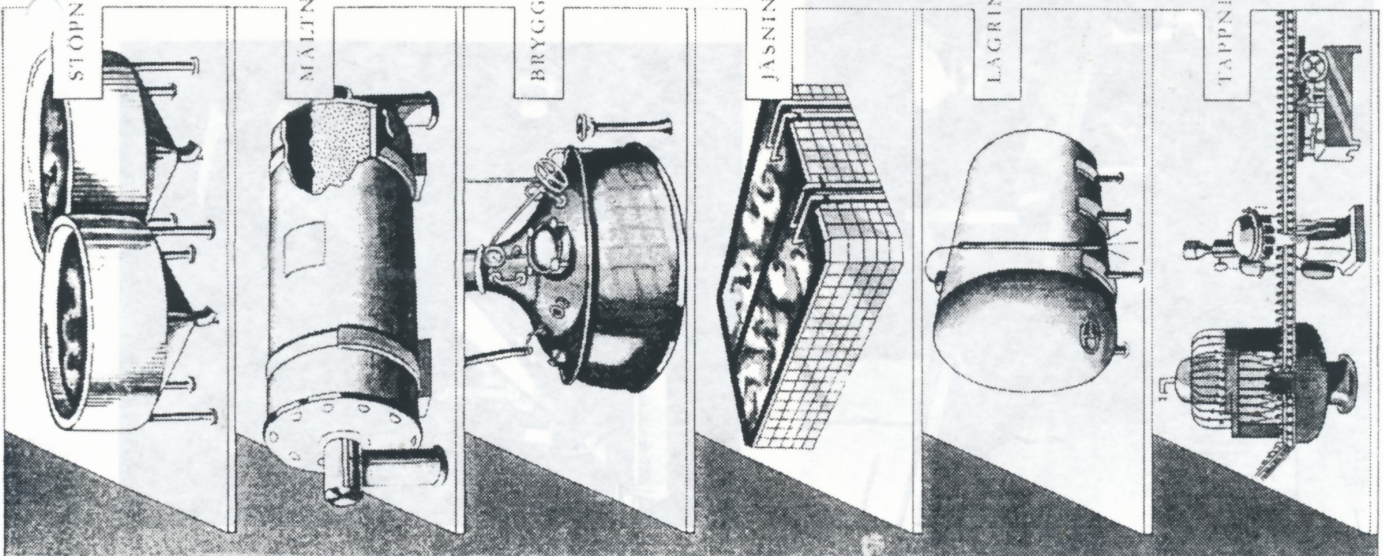
Ölet får klarna under bageringen, som sker vid lag temperatur och som pågår i 2-3 månader. Ölet mättas med kolsyra och mogna i skåpen.

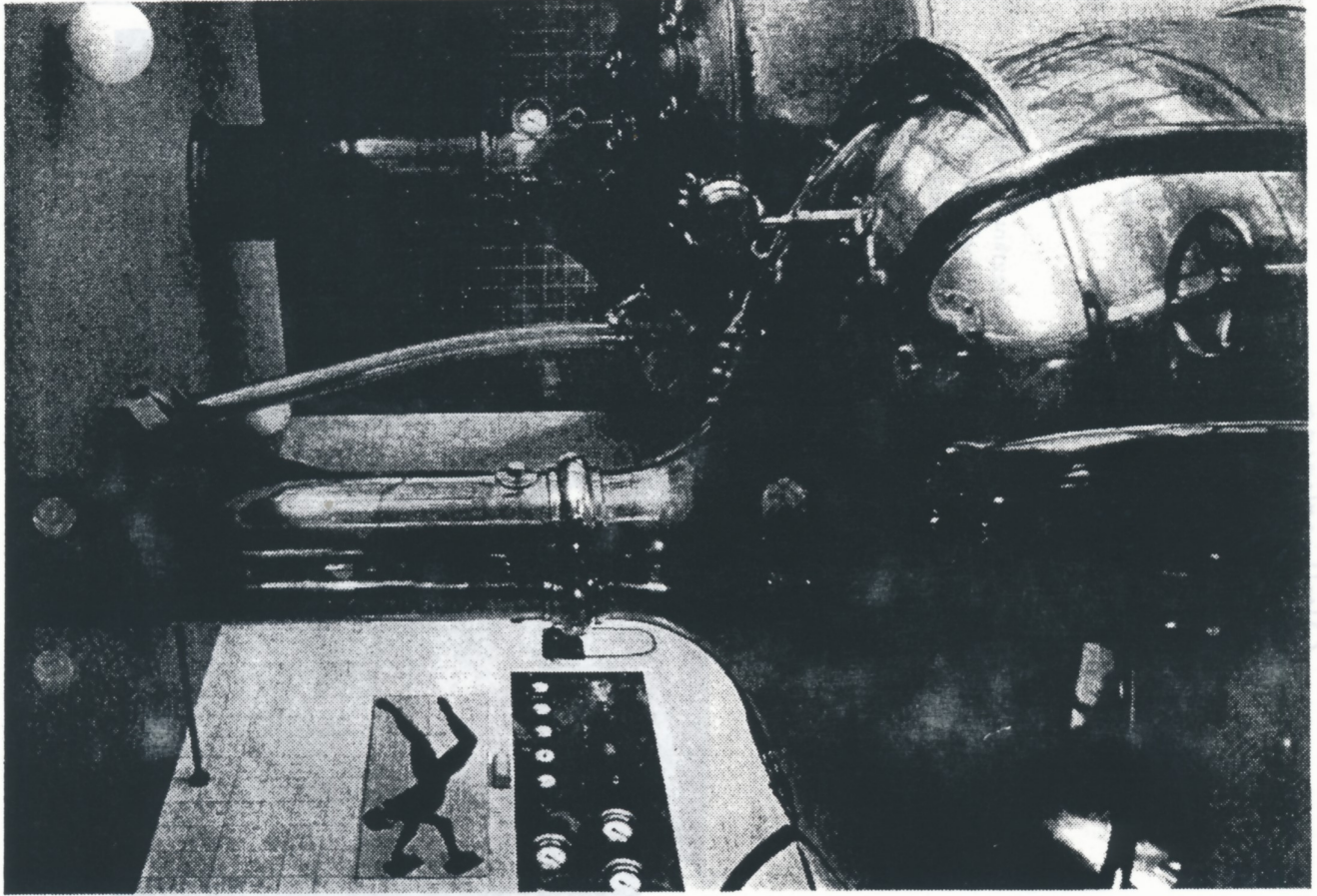
TÄPPNING

På löpande band kommer noggrant rensöjda flaskor till tappningsmaskin. Denna har en kapacitet av 50 flaskor om dygnet.

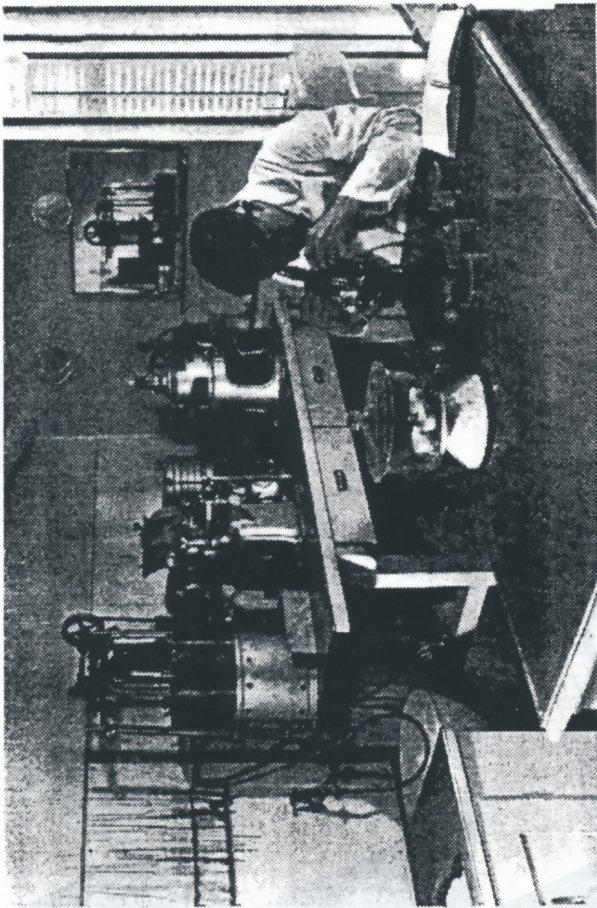


Falkens moderna mälteri. Varje dag sättes 5.000 kg korn i stöp och rinner 10.000 kg.

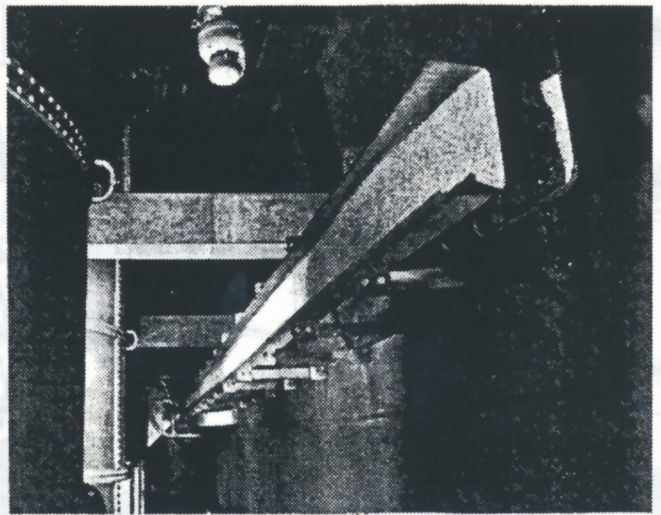




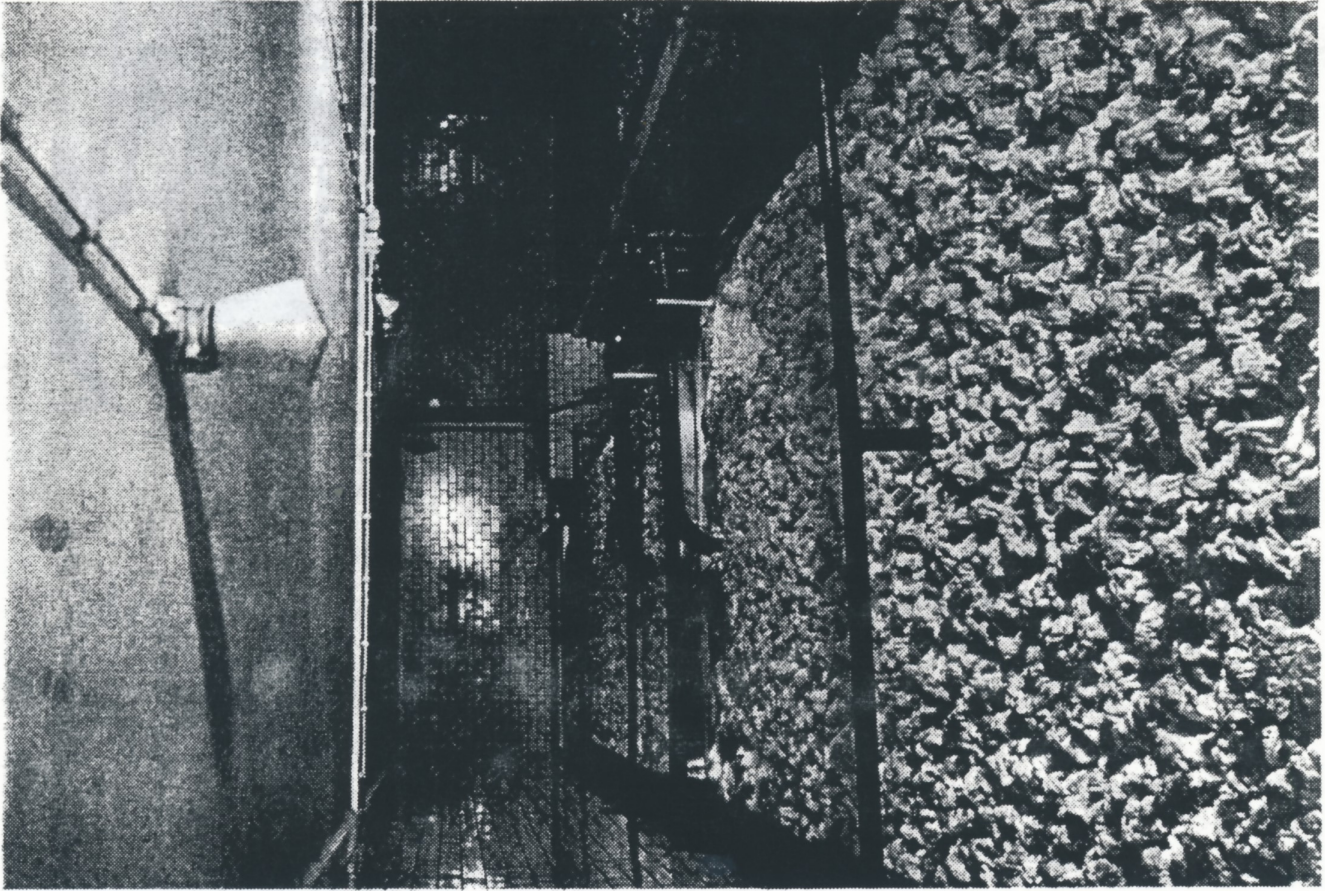
Bryggkast av Valber, stöbet. Putten är ekkläverig.



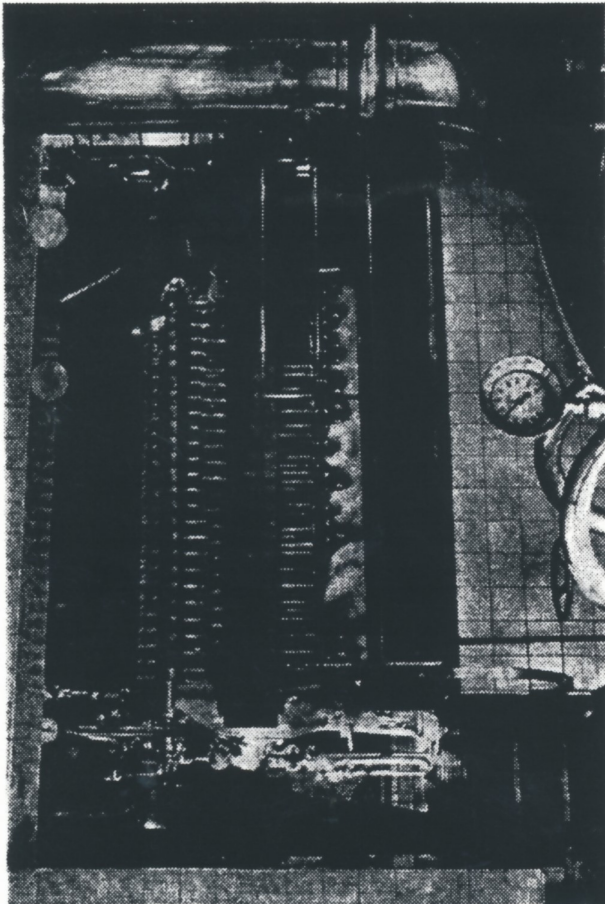
I bryggerilaboratoriet har bryggmästaren tillgång till bryggeriinstrument.



Under cisternerna i mälteriet går en s.k. skakrännna i rostfritt stål. Genom denna transporteras -- skakas -- mället sedan det tömts ur de roterande mältecyklarna.



En mal tillföret. I bakgrunden bolls avet runt en tonvagn av 6 7



I maskinerna avskälas de största beståndsdelarna, den s.k. örten, vilken bl.a. används som kreatursfoder.

får kornet gro i ca en vecka. I kolan avtorkas malter. Här får det en angenäm arom och befräas från rotgroddar. I Falkens mälteri tillverkas årligen 1.000 ton malt, vartill åtgår 1.400 ton korn. Bryggeriet har genom denna stora kapacitet kunnat sälja malt till andra företag.

BRYGGNING

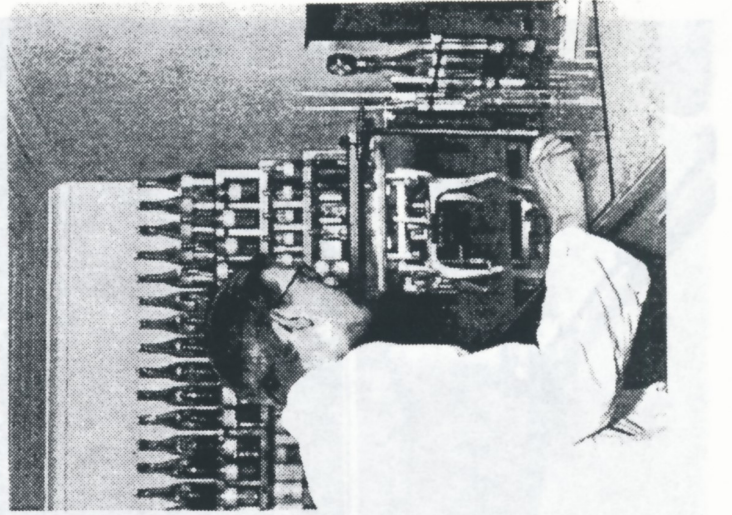
Det vid mälningen erhållna malter krossas i bryggningen och blandas sedan med vatten. Härigenom bildas den s.k. mäsken. Denna uppvärms stegvis till ca 75°. I ett mäskefilter avskäles de största beståndsdelarna, den s.k. draven, vilken bl.a. används som kreatursfoder. Den sjöade lösningen, vörten, kokas nu med humle. Det är humlen, som skänker ölet dess karaktäristiska friska, en aning beska smak. Humlet ger även ölet

Läskedryckstillverkning

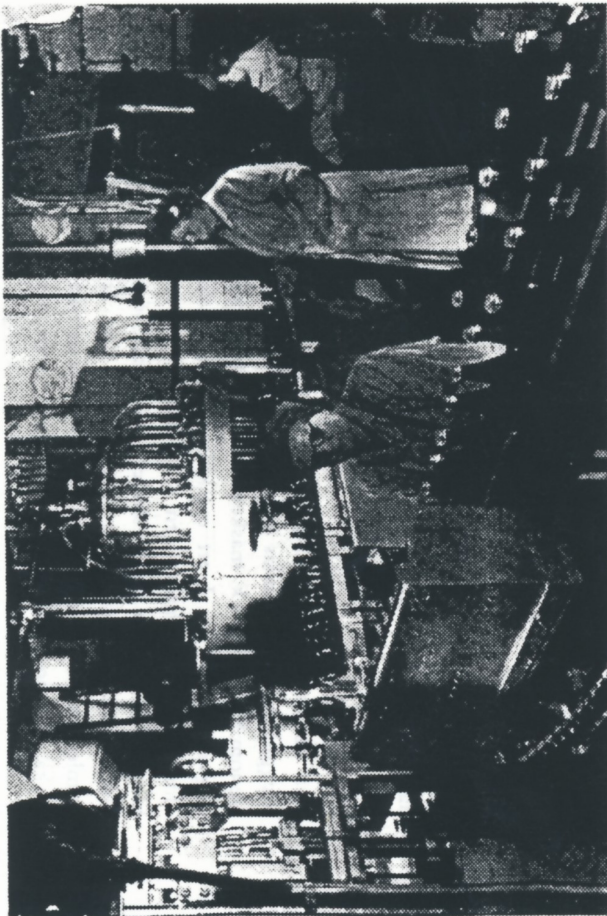
Att tillverka läskedrycker är en betydligt mindre ridsödande process än att brygga öl. Hygien är här ett lika viktigt villkor. Inte minst betydelsefullt är det att flaskorna är absolut rensköjda, innan de tappas med någon av Falkens välsmakande läskedrycker. Låt oss därför följa ett tomt glas, som återvänder till Falken, och se vad som händer med det.

SKOVLJNING

Sedan tomglaset plöcks ut ur lädan och denna gatt till speining åt sitt håll, går flaskorna sitt elldrop



I läskedrycksfabrikatoriet finns en mängd extrakt av olika slag. Det är dessa med teckerna så att man kan alltid här den bästa på de olika drickerna. På bilden sker kontroll av en saltlösning för mätveraktigheten.



Längst till höger kommer flaskorna från sköljmaskinen och kontrolleras av synerskan. Där efter tappningsmaskinen i mitten. I övre delen av bilden visar speing av kapsylerade flaskor.

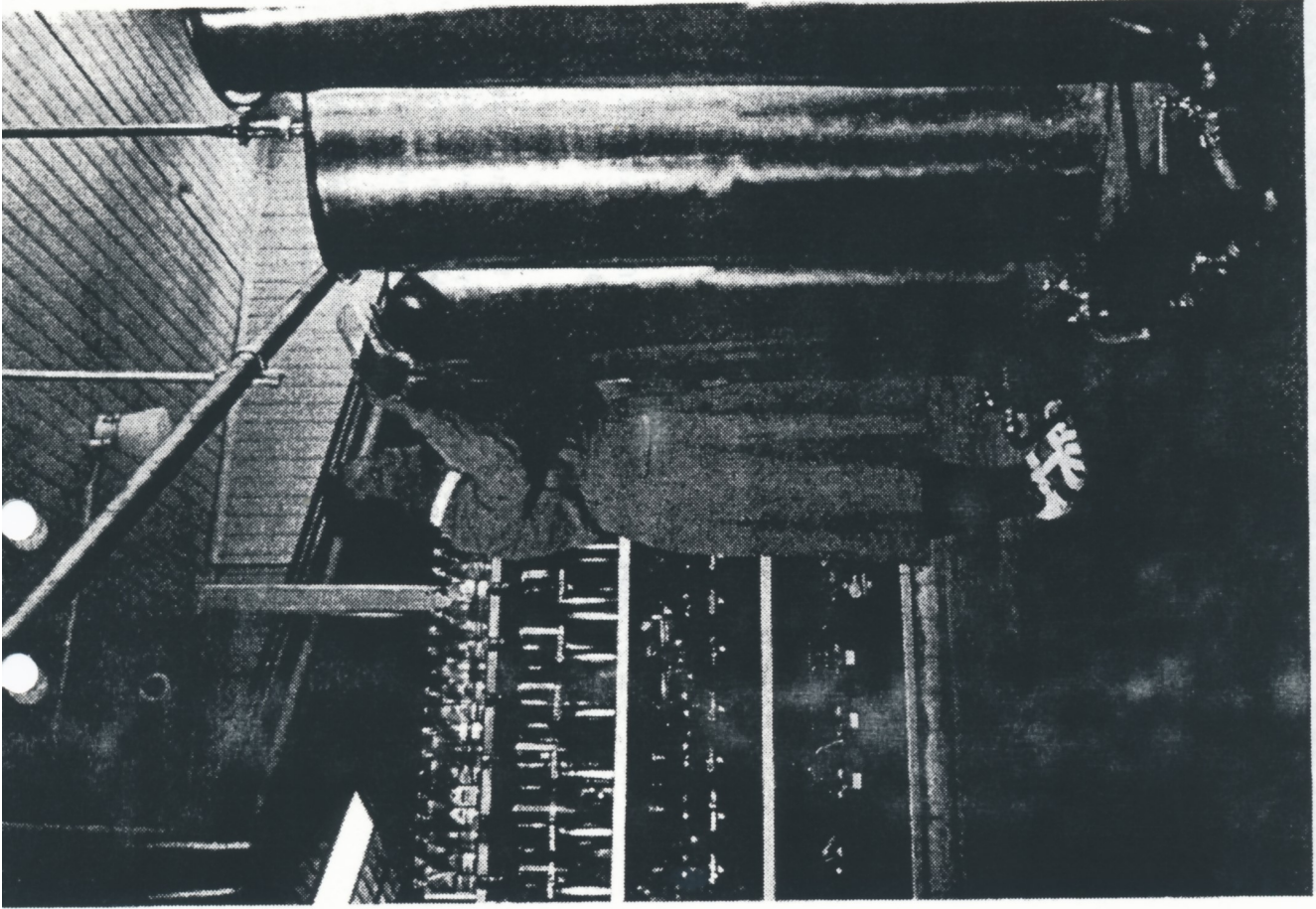
dess aptitretande arom, gör det mera hållbart och ökar skumbildningen.

JÄSNINGEN

I Falkens jäskällare finner den besökande varma somrardagar en sval tillflyktsort. I jäskaren finns inbyggda kylrör och året om hålles här en temperatur av 6-7°. I de imponerande jäskaren sker jäsningsprocessen. Genom att vörten försättes med jäst omvandlas härvid maltsöcket till alkohol och kolsyra. Jäsningen pågår ca 10 dagar.

LAGRING

Ännu återstår ett par tre månaders lagring innan ölet är färdigt. Under lagringen, som sker under lag temperatur, hinner ölet klarna, det mättas med kolsyra och det mognar i smaken. Sedan ölet filterats eller separerats är vi framme vid ändstationerna på dess långa tillverkningsbana: tappning, kapsylering och etikettering.



I rostfria råstämmer blandas de olika safterna, av vilka de olika läskedryckernas till-
redes. När saften är färdigblandad leds den genom golvet ned till saftmaskinen.

till mötes i sköljmaskinen. Varje flaska synas noga efter sköljningen.

SAFTBLANDNING

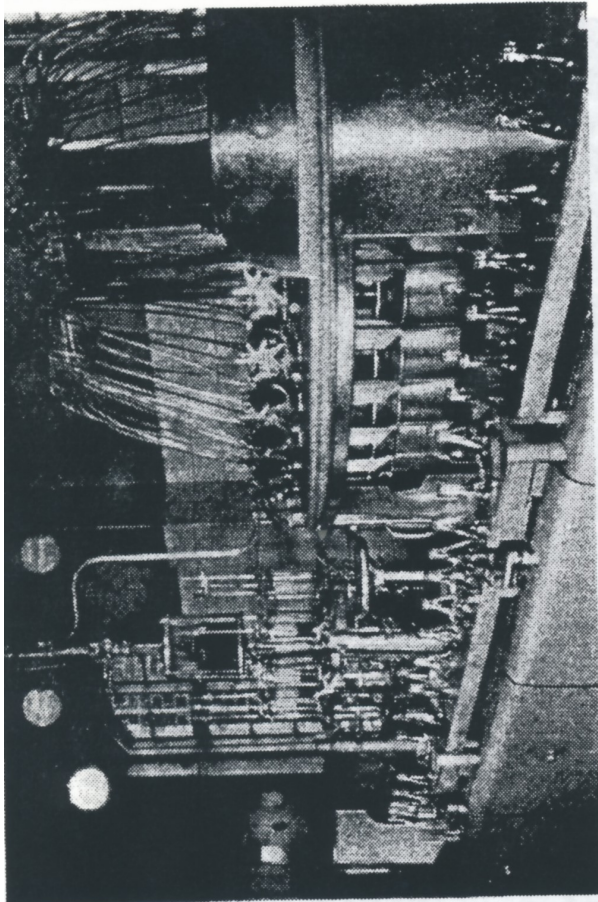
Hjärtat i läskedryckstillverkningen är läskedrycks-
laboratoriet, där de olika safterna blandas. Bland-
ningen sker i stora rostfria behållare. Från dessa
ledes saften genom golvet ned till väningen under
..... närmare bestämt till saftmaskinen.

TAPNING

Det är ett färgglatt skådespel att se saftmaskinen
med sina av kulor av safter fyllda glasövr. Här får
de rensköljda flaskorna en viss bestämning av saft,
varefter de per löpande band åker vidare till tapp-
ningsmaskinen. Med en kapacitet av ca 50.000
flaskor om dagen gör denna apparat ett gott



Det går åt 180 ton socker hos Valken per år. På bilden bereddes sockerlagen.



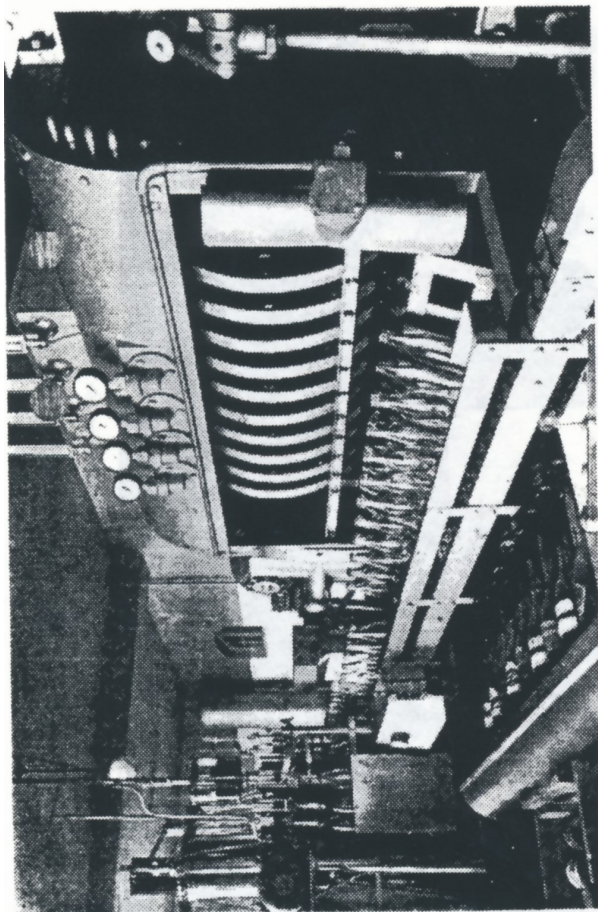
Fram väntar till läger. Syning av iskölda flaskor, därefter luftmaskinen, som ger varje flaska exakt lika mycket soft, och slutligen tappning.

arbete. Med osviklig precision förstår den också att fylla varje flaska exakt lika mycket.

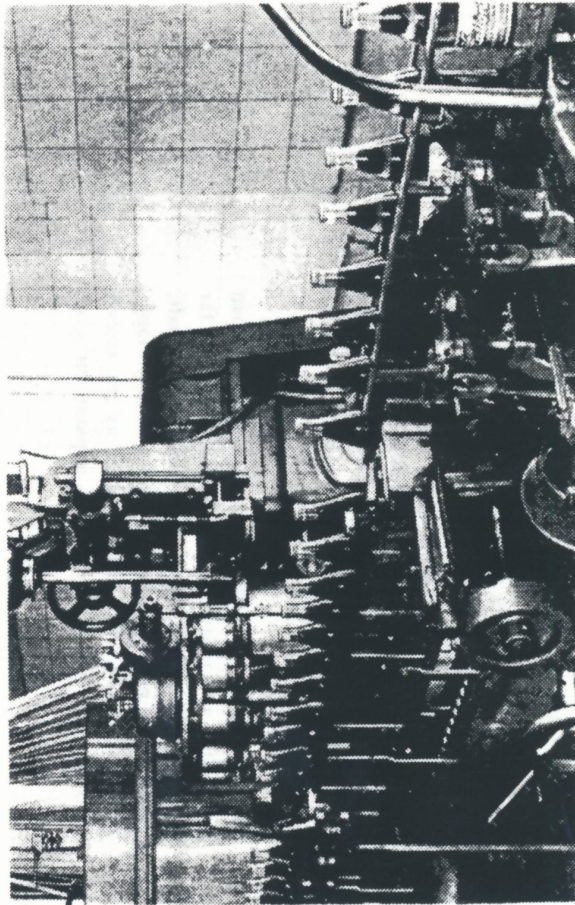
KONTROLL AN EN GANG

Liksom den rensköjda flaskan blev kontrollerad sker nu en andra syning. De fyllda flaskorna får härvid passera framför ett ljusbord, som oömsbärtigt avsköjar, om någon förörening skulle förekomma i drycken.

Efter kapsylering och etikettering är laskedryckerna klara att köras till kunderna. Den stora atgangen är ett gott betyg at Falkens drycker. Den stigande konsumtionen har också gjort det möjligt för bryggeriet att alltid hålla tillverkningen på toppen av modernitet. Falken är stolt över sitt goda namn och kommer alltid att söka betulla sin ställning som tillverkare av goda drycker.



Vakfjmaskinen.

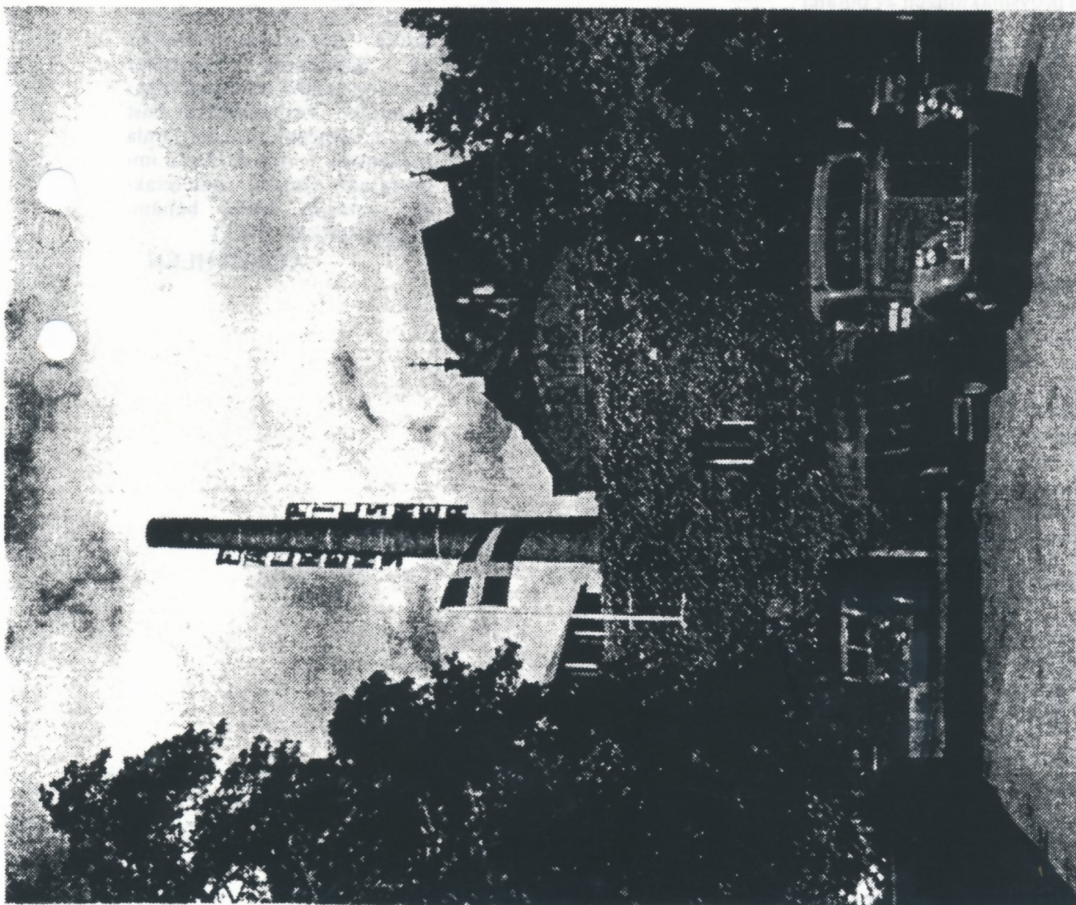


Kapsylering och etikettering.



Broschyren har visat Er, vilket arbete, som ligger bakom framställningen av Falkens drycker. Ni vet därför också att ingenting lämnas åt slumpen — en garanti för att smaken alltid skall bli den bästa. Vi tackar för Ert intresse och hör gärna ifrån Er om Ni har några synpunkter på våra drycker.

Bryggeriaktiebolaget Falken, Falkenberg



I Högåsarögen 100.000 drycker per dygn lönar det sig mig längre att köra ut med lätt. Den här bryggeribiten har 11 ton "Falkens" på flaket.

Ny status åt ölet

Stockholm (ST)

Fram till för ett par år sedan var öl för de flesta svenskar något man drack för att släcka törsten eller för att berusa sig. Vilken typ av öl det var eller hur det serverades var det inte många som brydde sig om.

Det var då, det. på senare tid har ölet nått i stort sett samma status som vinet bland finsmakare och vanligt folk. Ölklubbar bildas allt oftare över hela landet och häromåret grundades en riksomfattande organisation, Svenska ölfrämjandet, för att tillvarata ölvännernas intressen.

Ölfrämjandet tillhandahåller ölprovsningsprotokoll och hjälper det ständigt växande antalet ölföreningarna i landet. Dessutom arbetar organisationen för att höja ölets anseende bland dem som fortfarande sätter likhetstecken mellan dem som dricker öl och gamla tiders "pilsnergubbar".

Öl är både nyttigt och gott, fastslår Eric Källgren, en uppsalabo som har maltdrycker både som hobby och yrke.

Eric Källgren jobbar deltid på Svenska Bryggareföreningen och kan det mesta som är värt att veta om öl. Han är också, givetvis, med i en ölförening i hemstaden, och delar sedan i höstas med sig av sina kunskaper till dem som är intresserade. En gång varannan vecka är han "lärare" i en ölskola som hålls på en av färjorna mellan Stockholm och Mariehamn.

Vi följde med på en av ölsorna på Ålands hav och fick vara med när Eric Källgren delade med sig av sina kunskaper. Den här gången bestod elevkåren av anställda på två stockholmskrogar, men det är inte bara branschfolk som tagit chansen att lära sig mer om öl.

Under den tid som jag hållit i ölskolan har det varit både företag och ölföreningar som följt med. Inte så många privatpersoner, men det är väl inte så många som vetat om ölsorna.

Direkt när båten lagt ut samlas deltagarna i ölskolan för första delen av programmet: information om öl och öltillverkning, provsmakning av olika typer av öl och blindtester. Några egentliga ölprovningar, där smak, karaktär och utseende bedöms, blir det inte tid till.

Jag försöker ta det så lättfattligt och övergripande som



Här hemma finns det inte så många typer av ölglas på krögarna. I många andra länder är glaset nästan lika viktigt som innehållet. Krögaren Hans Huss i västtyska Füssen visar upp lite av vad huset har att bjuda.

Foto: HÅKAN RODÉN

möjligt. Berättar lite om ölets historia, om vad som skiljer olika typer av öl och vilka ingredienser som ger de olika karaktärerna, säger Eric Källgren.

Temat för den ölskola vi var med som elever i var öl i matlagningen. När föreläsningen och provsmakningen av tioalet sorters öl var över var det dags för middag – med öl som måltidsdryck, förstås... Och den bestod av en meny där öl var ett genomgående tema: Räksoppa med öl som buljongersättning, ölbrasserat kött – och en dessert som inte innehöll någon öl, men avnjöts tillsammans med årgångsstarke porter.

Där sätter jag gränsen, sade köksmästaren Lasse Vartiainen från Mariehamn. Ölet skulle inte tillföra något till desserten.

Portern smakade däremot utmärkt som alternativ till kaffe eller portvin. Årgångsportern har lanserats i år och den årgång som serverades var 1985. I framtiden är det tänkt att varje krögare med självaktning ska ha möjlighet att erbjuda sina gäster porter av olika årgångar.

Dryckerna serverades under båtresan i det fåtal olika typer av glas som fanns att tillgå. Här hemma finns det inte så många att välja på, till skillnad mot de stora ölländerna som Västtyskland och Belgien. Där har varje typ av öl – och i de länderna finns det många fler än i Sverige – ett speciellt glas och det är nästan en dödssynd att servera öl i fel glastyp. Engelsmännen är inte lika nogräknade, men där är det mest fatöl som säljs

och serveras i de välbekanta pint-glasen.

För att få ut den största möjliga smakupplevelsen av ett öl är det inte bara viktigt att ölet serveras i rätt typ av glas, poängterar Eric Källgren. Det är viktigt hur det hålls upp också. I Sverige känner de flesta sig lurade om det är ett skumlager överst i glaset, eftersom de då inte tycker sig ha fått full valuta för pengarna.

Det kan man förstå, eftersom ölpriserna är höga. Men skummet är viktigt för aromens bevarande. Det smakar faktiskt bättre och längre om det är ett kraftigt lager av skum i toppen.

Ölskolorna har arrangerats

varannan tisdag sedan i höstas. Ett femtontal personer har varje gång fått sina ölkunskaper förbättrade. Hur det blir med en eventuell fortsättning efter sommaren vet inte Eric Källgren.

Vi får se, säger han. Det är i alla fall positivt att fler och fler blivit intresserade av ölet som dryck. Ölet har fått en högre status – det är bara att hoppas att politikerna behandlar drycken mindre styvmoderligt i framtiden. För öl smakar bäst runt 3,5 procent, som det gamla mellanölet – och de flesta importerade ölsorter som felaktigt sorterades under benämningen starköl. (FLT)

ALF KYHLÉN

Ändrade samlarområden:

01. Swen Stockhaus, Simrishamn. Samlarområden: Öletiketter (Norrland, Dalarna, Västmanland), Läsketiketter (Sverige).

25. Urban Azelius, Ulricehamn. Samlarområden: Öl och läsk i Västergötland, Jul- och påsköl, Sockerdricka, vatten, must, måltidsdricka, bordsdricka, enbär, Special- och jubileums-etiketter samt seriefigursetiketter.

Ny adress:

17. Jörgen Johansson, Kyrkhultsv. 4, 280 70 Lönsboda. Tel: 0479-215 91.

19. Göran Johansson övergår till stödjande medlem. Ny adress: Primarom Smakservice, Box 45, 261 08 Glumslöv.

Vår-möte i Sundsvall eller Östersund den 10 juni 1989, planeras. Du som är intresserad av att delta skall skicka in nedanstående enkät till SÖREN BORGSTRÖM, RUNVÄGEN 6, 137 55 VÄSTERHANINGE, så att den är honom tillhanda senast den 14 april.

Därefter görs en sammanställning av enkätsvaren och om intresset finns bland medlemmarna så ordnas detta vårmöte. En inbjudan sänds då till de som skickat in enkäten. Svar på inbjudan önskas därefter omgående, eller inom en vecka så att Sören Borgström har ditt svar vid månadsskiftet april/maj.

ENKÄT om vårmöte i Sundsvall eller Östersund, lördagen den 10 juni 1989.

- Ja, jag är intresserad av att delta i vårmötet, där jag får besöka det aktuella bryggeriet och delta i bytesmötet.
- Jag är mest intresserad av att mötet förläggs i Sundsvall.
- Jag är mest intresserad av att mötet förläggs i Östersund.
- Jag önskar logi på vandrarhem eller liknande.
- Jag önskar logi på hotell.

Med hänsyn till färdsätt föredrar jag att mötet börjar kl. 12.00 med bryggeribesök: Ja, tidigare, senare.

- Jag åker i egen bil och kan ta passagerare om färdvägen stämmer överens.

Medlem nr Namn.....

Enkäten skall vara SÖREN BORGSTRÖM tillhanda senast den 14/4 -89.