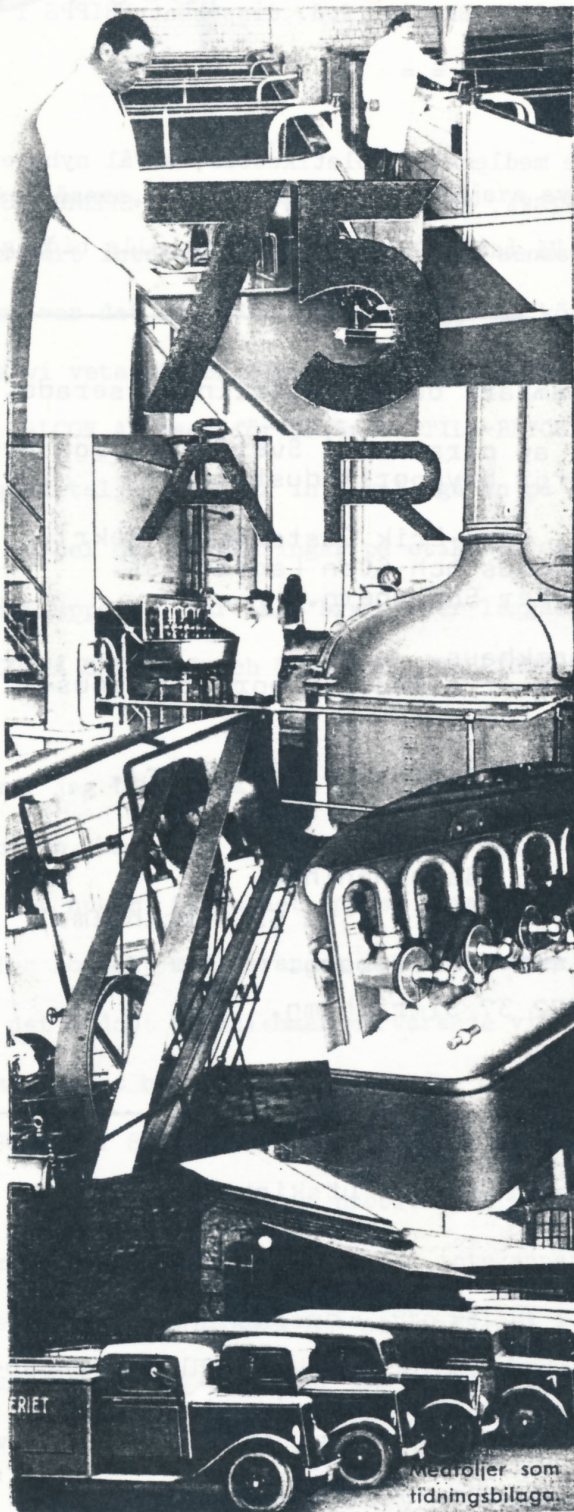
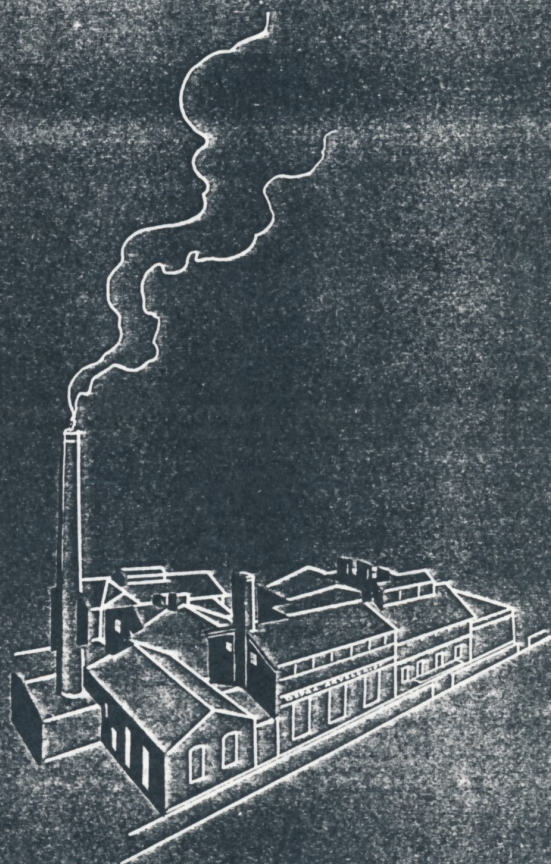


BRUGGERIKLUBBEN:s
medlemsblad – nr 2-1989



ÖSTRA
BRYGGERIET



1863-1938

Medföljer som
tidningsbilaga.

Deltagare vid mötet på PRIPPS i Sundsvall.

Sören Borgström, Västerhaninge

Mats Karlsson, Kil

Arne Persson, Gävle

Leif A. Tungvåg, Moelv

Birger Öquist, Sundsvall samt Stig Brodin, f.d. disponent PRIPPS i Sundsvall.

=====

I separat brev, får de samlande medlemmarna öletiketter, såväl nyheter som kompletteringar från: APPELTOFFTSKA, BANCO, FALKEN, PRIPPS, SPENDRUPS, TILL, WÄRBY KÄLLA och ÅBRO. Vi tackar bryggerierna för alla bidragen.

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), Suen Stockhaus och Sven Lagerqvist.
Suppleanter: Gunnar Lindberg och Per Söderberg.

Medlemsbladets redaktör: Suen Stockhaus.
Bryggeriklubbens medlemsblad utkommer i regel 4 ggr/år. Manusstopp: 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.

Suen Stockhaus, Galoppgatan 7, 272 37 Simrishamn.

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 15 Juni 1989

Bäste läsare, såväl medlem som stödare av Bryggeriklubben.

Inom vårt intresseområde har det den senaste tiden hänt en hel del intressant. Först var det PRIPPS som offentliggjorde köpet av SOFIERO BRYGGERI AB, därefter fick vi veta att SPENDRUPS vann dragkampen om WÄRBY KÄLLA och sist men inte minst att FALCON AB hade förvärvat TILL-BRYGGERIER. Kring alla dessa köp finns det många detaljer som jag inte vill gå in på här. Däremot kan vi som samlare vänta oss en hel del förändringar på etikettsidan, bl.a. lär en del varumärken tas bort. Enligt uppgift, lär inga bryggerier läggas ned utöver de redan aviserade och de är LULEÅ BRYGGERI och RISINGSBO ÅNGBRYGGERI, som f.ö. fortfarande är i drift.

Ju mer jag tänker på allt positivt och / eller intressant som händer i bryggeribranchen, blir jag fundersam över bryggeriklubbens fortsatta existens.

Som det nu är, tycks det endast vara en liten grupp entusiaster inom klubben som håller kontakt med varandra och som kommer till våra sammankomster. Exempelvis var det endast 5 medlemmar närvarande vid träffen i Sundsvall, en sammankomst som uppskattades högt av de deltagande. Jag vill här passa på och tacka arrangörerna på PRIPPS i Sundsvall för allt som kom oss till del.

Jag ser det som ett stort problem att medlemmarna är så dåliga i kontakten med styrelsen. Det återspeglas ju om inte annat, så i medlemsbladet. Att bedriva enkelriktad kommunikation är inte roligt i längden. Jag ser därför årsmötet i Stockholm den 23 September som mycket viktigt för klubbens fortsättning att bedriva en menigfull och uppskattad verksamhet. Om du känner för klubben, så försök att komma till årsmötet och besöket på Wårbybryggeriet.

Väl mött och hälsningar /



1979-1989

SAMLERFORENINGEN FORT

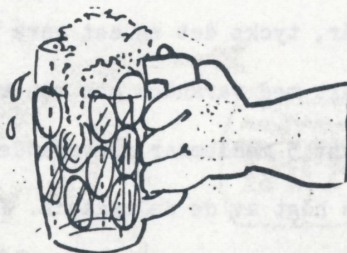
INDBYDER TIL STORT

Jubilæumsbyttestævne

og

JUBILÆUMSFEST

Lørdag 16. september 1989



Tilmelding til Samlerforeningen FORTs JUBILÆUMSSTÆVNE
bør ske inden 1. september 1989 til :

Samlerforeningen FORT

c/o Bent A. Lassen
Tårnvej 159

2610 Rødovre.

I N B J U D A N till årsmöte/samlarträff, förlagt till Stockholm, med start lördagen den 23/9 kl 12.00

Program:

12.00 Samling vid Wårby Bryggeri, för bryggerivisning, presentation, provsmakning och en matbit. De som så önskar kan parkera bilen vid bryggeriet.

ca 16.00 Förflyttning till vandrarhemmet på Långholmen, och middag på Vårdshuset alt. på restaurang på Södermalm.

kl 18.00 Årsmöte i lokal på vandrarhemmet

ca 19.00 Bytesmötet startar

Priser på vandrarhemmet: 60:- för medlem
85:- för icke medlem
30:- för frukost

Engångslakan finns att köpa om så önskas.

Hyra för byteslokal (prel. 395:-) betalas av klubben.

Ingen förskottsbetalning.

Nedanstående talong skall vara ordföranden tillhanda senast den 18 augusti. Adress: Sören Borgström, Runvägen 6, 137 55 Västerhaninge.

⑥

Bryggeriklubbens medlemsblad nr 2-1989

Vid årsmötet den 23/9 finns tillfälle att köpa kuvert & blyxtlås-påsar.

Priser:

| | | |
|---------------|-----------|-----------|
| <u>Kuvert</u> | C6 format | 12 öre/st |
| | C5 format | 22 öre/st |
| | C4 format | 58 öre/st |

| | | | |
|-----------------------|--------------|-----------|-----------------------------|
| <u>Blyxtlås-påsar</u> | 70 x 100 mm | 8 öre/st | Prover på blyxtlås-påsarna |
| | 85 x 120 mm | 11 öre/st | sändes mot 5:- i frimärken. |
| | 100 x 140 mm | 13 öre/st | |

Beställning sänds till Swen Stockhaus eller Björn Harnby (senast 15/9). Ingen förskotts-betalning.



Detta är de goda maltdryckerna från **WÄRBY**

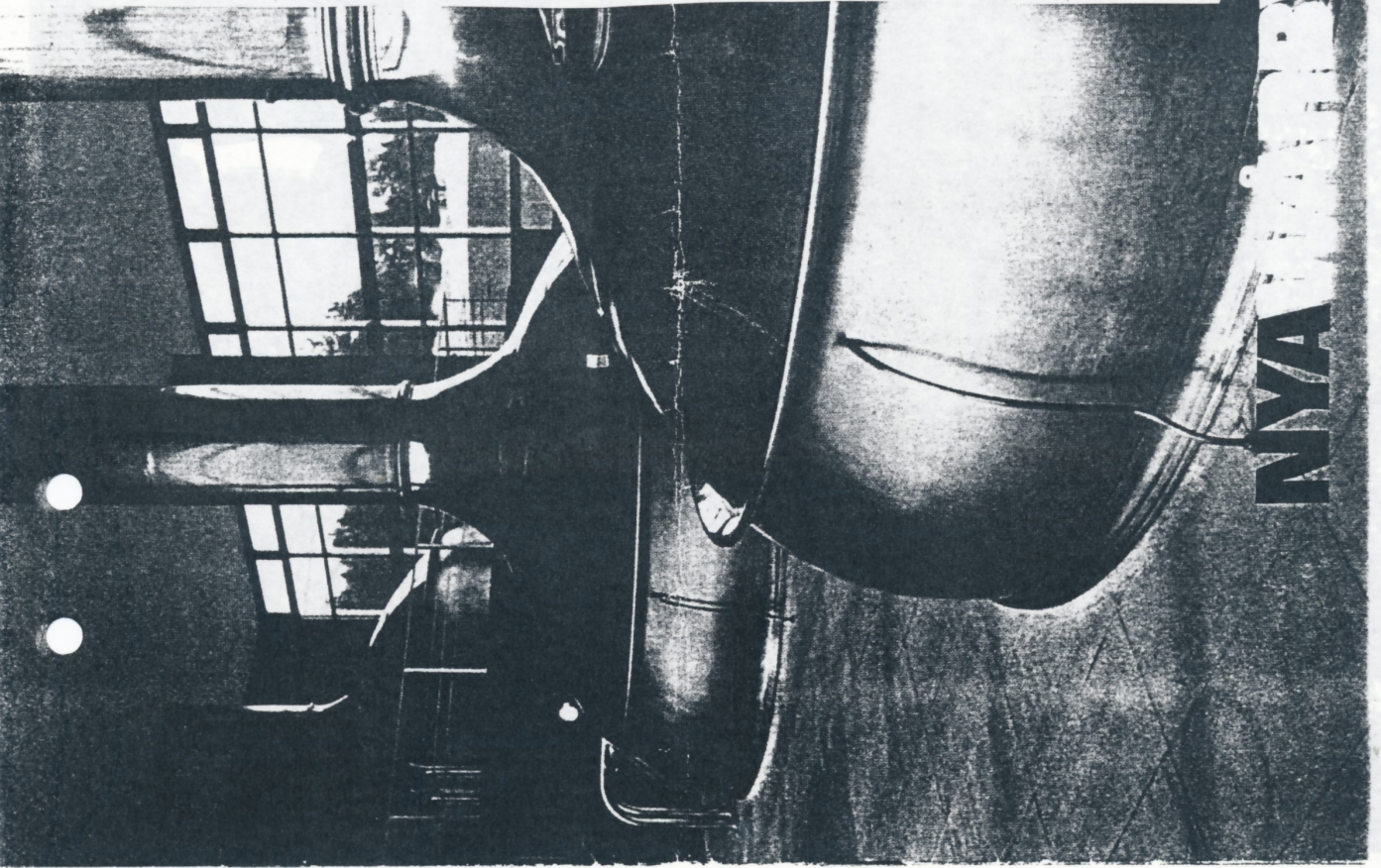


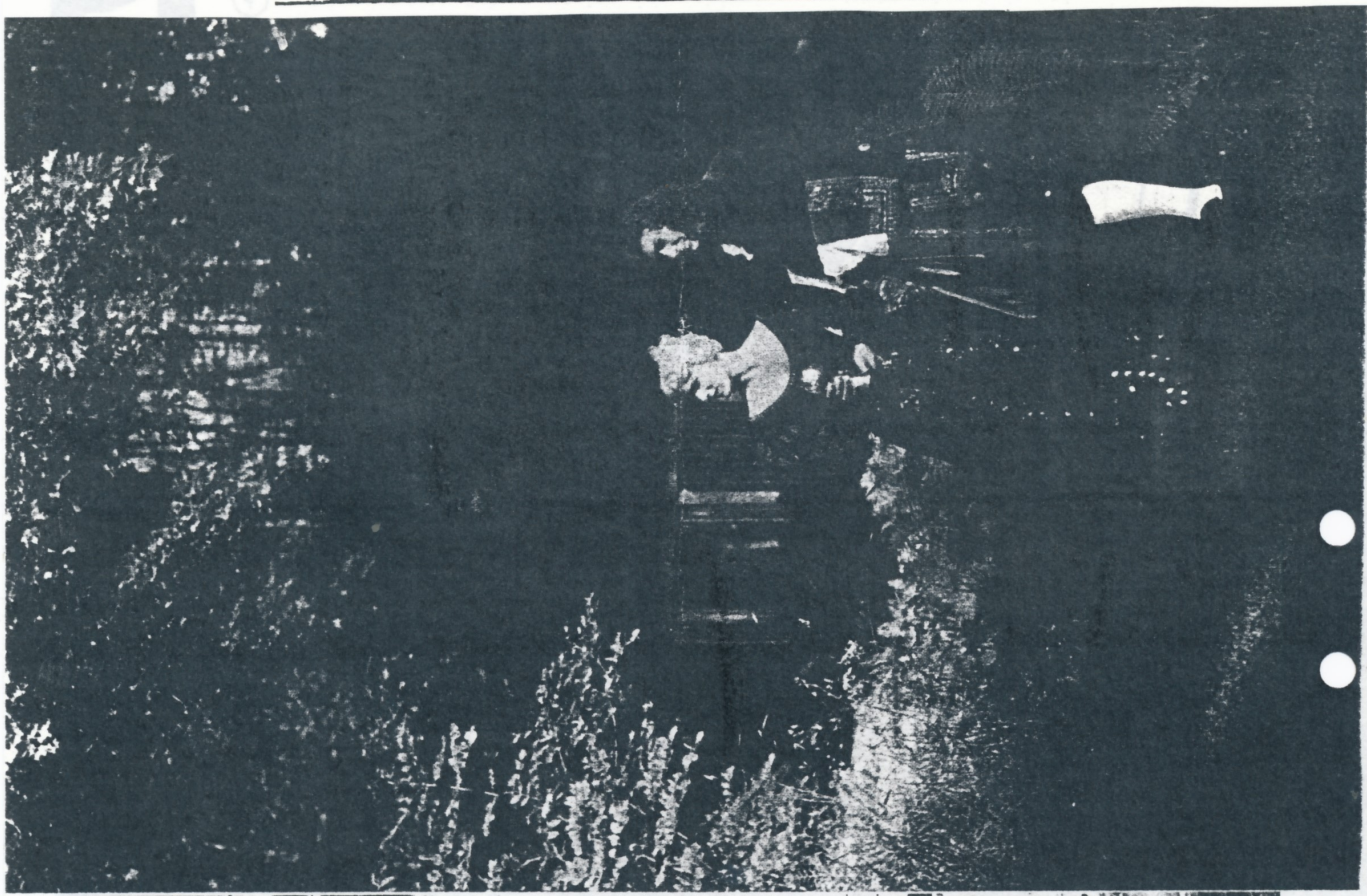
HERA / Drottning Beke 1940

Bryggeriklubbens medlemsblad nr 2-1989

7

NYA WÄRBY





I början av 1700-talet erkändes Wårby Källa som en s. k. surbrunn, d. v. s. vattenkuranstalt.

Den berömde läkaren Urban Hjärne tog personligen verksam del i lanserandet av Wårby Hålsobrunn och källan förklarades också efter officiella undersökningar som den renaste i Stockholmstrakten. Med tiden blev dock brunnstricket mindre modernt och Wårbykällan blev huvudsakligen ett vattenhämtningsställe.

År 1933 startades i Wårby en mindre mineralvattenfabrik som nio år senare köptes och väsentligt utvidgades av Stockholms Konsum. När Konsum 1957 beslöt att bygga en ny modern fabrik för maldrycker, förlades denna till Wårby. En väsentlig orsak härtil var källan, som levererar 6.300 liter, rent, klorfritt, friskt källvatten per timme, färdigt att direkt användas i maldrycksfabrikationen. Wårby nya bryggeri, som togs i bruk på sommaren 1963, är det modernaste i Europa och ett av de största i Sverige. Bryggeriets kapacitet är 1.800 hl per dygn, d. v. s. i runt tal 550.000 flaskor. Jäskällaren rymmer 13.500 hl och lagerkällaren 32.000 hl. Lagerutrymmena har plats för 1.000.000 fyllda flaskor.





Öl bryggs av malt, humle, jäst och vatten. Tillverknigen börjar med att maltet krossas i malkrossen, bild 1. Maltet blandas med vatten i en av de stora kopparpannorna, pumpas över till en annan panna och uppvärms, varvid stärkelsen i maltet omvandlas till maltsocker. Den varma brygden silas och vörten, som den nu kallas, pumpas in i en tredje panna, där den blandas med humle och kokas. Bild 2. Vörten silas ånyo, avkyls, pumpas in i jäskaren i jäskällaren och blandas med jäst. I jäskaren pågår jäsnigen 10—12 dagar under konstant temperatur, varvid maltsockret omvandlas till alkohol och kolsyra alstras. Bild 3. Kum bryggs på samma sätt men med något andra proportioner av beståndsdelarna och med en mycket låg volymprocent alkohol i slutprodukten. Det

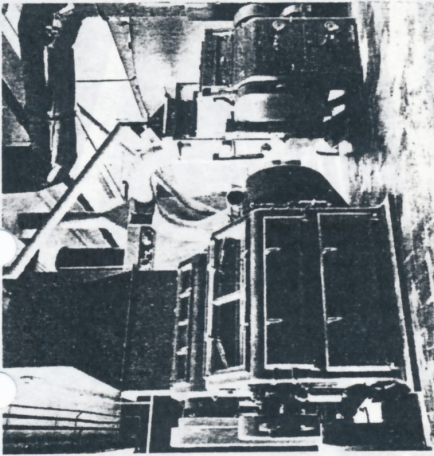


Bild 1

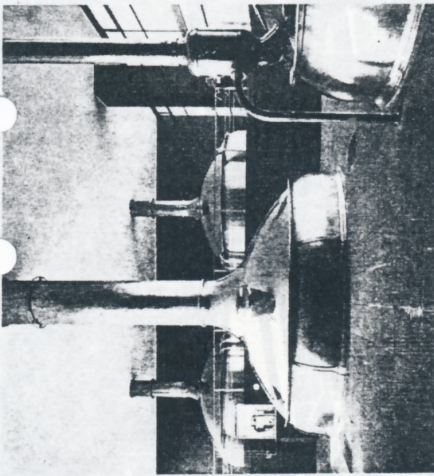


Bild 2



Bild 3

var Wårby, som med sitt KUM gjorde lättölet populärt här i landet. Från jäskaren pumpas ölet till lagerkällarens stora tankar, där det lagras i 2—3 månader. Härunder klarnar och mognar ölet. Bild 4. Åter filtreras så ölet och pumpas till trycktankarna. Från dessa leds det till tappningskolonnen. Bild 5.

I ena änden av kolonnen matas tomflaskorna in på band och sköljs i 4—5 olika bad. På band förs de så fram till själva tappningen, där de automatiskt fylls, försluts med kapsyl, etiketteras och placeras i backar. Dessa går på band ner till öllagret, varifrån distributionen sker. Hela fabriktionen av pilsner från början fram till konsumtionsfärdig vara tar ca 3 månader.

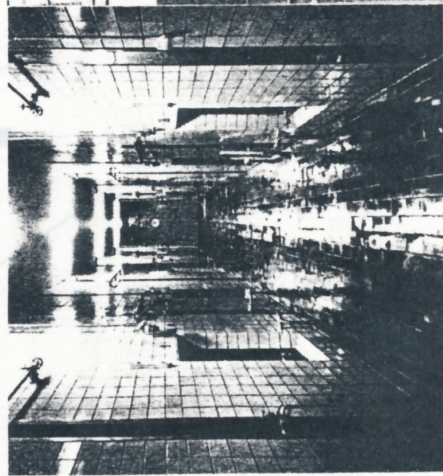


Bild 4

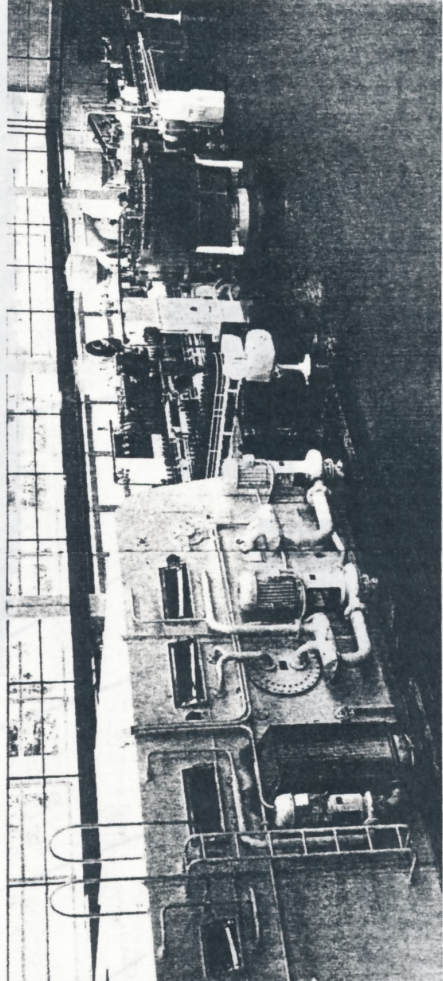
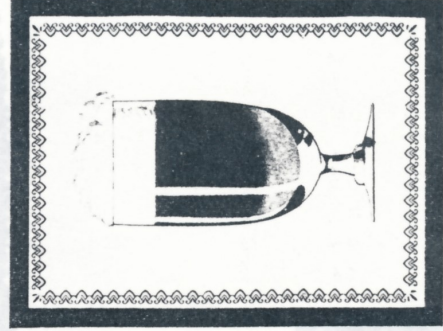
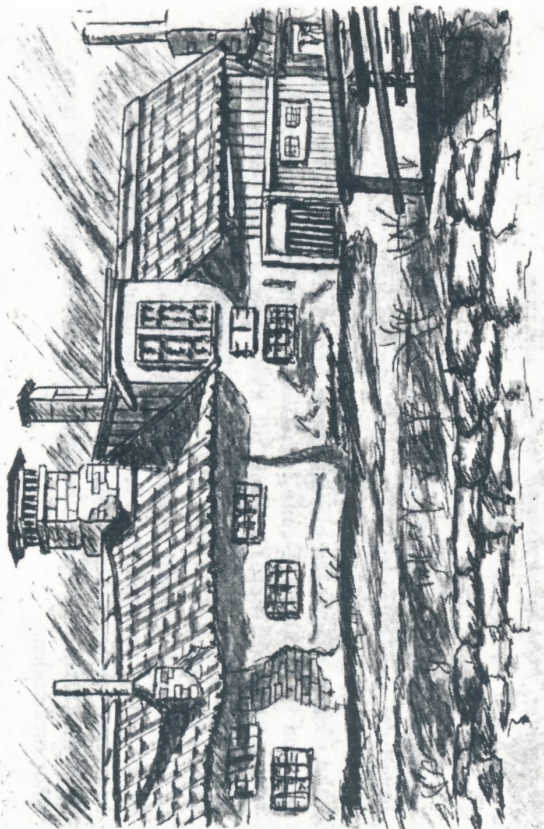


Bild 5





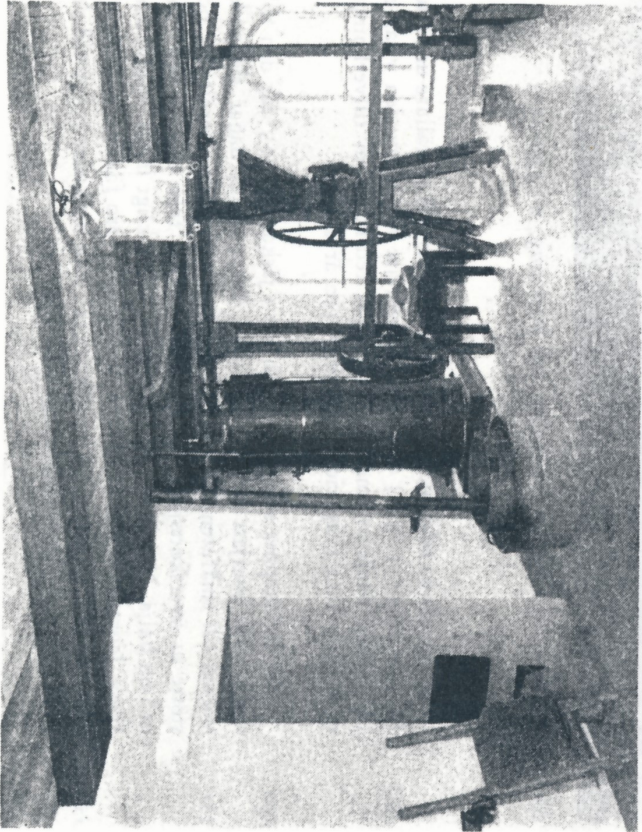
Tillägg till Katalog över Museet vid S:t Eriks Bryggeri.

Trosa Bryggeri, tuschteckning av Tännert, vid rivningen 1935.

HANTVERKSBRYGD — SVAGDRICKSBRYGD

Vid mitten av 1800-talet uppfördes många bryggerier i Sverige för tillverkning av det nya s.k. bayerska, lagrade och buteljerade ölet, som börjat tränga ut det gamla svenskolet i allmänhetens smak. Även i den lilla staden Trosa byggdes då ett bryggeri, som efter skiftande öden förvärvades av Södertälje Bryggeri år 1900. Det var dock ett svenskoölsbryggeri, och där förekom endast tillverkning av svenskoöl, svagdricka och sockerdricka samt från år 1900 även tappning av södertäljeöl. År 1915 nedlades driften.

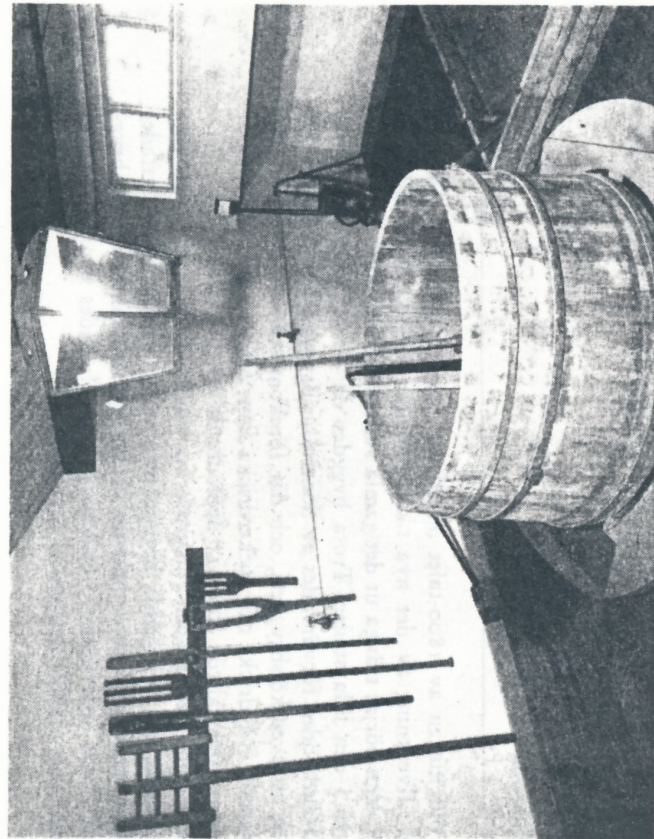
Efter uppmätning och fotografering genom Tekniska Museets försorg 1928 revs den gamla bryggeribyggnaden. Inredningen flyttades till Södertälje Bryggeris museum, Hvita Björn. I samband med bryggeridriftens nedläggning i Södertälje 1955 flyttades samlingarna till museet å S:t Eriks Bryggeri i Stockholm.



Pannmurar, ångpanna, malkross, vattenpump, nr 305, 300—303.

300 En stående ångpanna med vidsittande ångmaskin på 1½ hkr från Paxman & Co, Colchester från 1860—70-talet (300) levererar kraft, 302 ten och driver malkrossen (301) och ett par vattenpumpar (302).
303 Det är ett stort tekniskt steg mellan krossningsarbetet för hand med ett par stenar (303) och denna tvåvalskross. Ångpannans fundament utgöres av matarvattenbehållaren omslutande askrummet — ett gott utnyttjande av värmekällan. Askrummet användes också för rostningen av färgmalt i en långskaftad panna med lock (304).

305 Det krossade maltet bars i säck på ryggen en trappa upp sedan pannknekten stukit fyr under vörtpannan (305) och varmvatten-306, 307 pannan (306). Malt säcken tömdes över kanten till maskkaret (307) under påösning, syftning, av varmvatten med en schaff (308) och 309 kraftig omröring med maskrodrer (309). På väggen sitter ett antal



Mäskroder, mäskkar, kylskepp, nr 310, 307, 320.

olikformade mäskroder från skilda delar av vårt land (310). Till en brygd om 15 hl svagdricka åtgick ca 150 kg malt.

Sedan delar av mäsken värmts upp i vörtpannan och pumpats tillbaka i karet, silades den blanka vörten ner i vörtpannan och kokades med $1/2$ kg humle. Denna fränskildes i humlesilen (311), medan vörten pumpades upp för hand till kylskeppet av trä (320). Där stod vörten utsatt för luftens kylande inverkan tills temperaturen sjunkit till 15 à 20° C.

I tidernas begynnelse skedde all kokning och således även till brygd genom att upphettade stenar med en tång släpptes ner i mäsken resp. vörten, s.k. stenkokning (321). Brustna kokstenar bildar ofta stora rösen på de gamla boplatserna från vikingatiden och fram emot medeltiden.

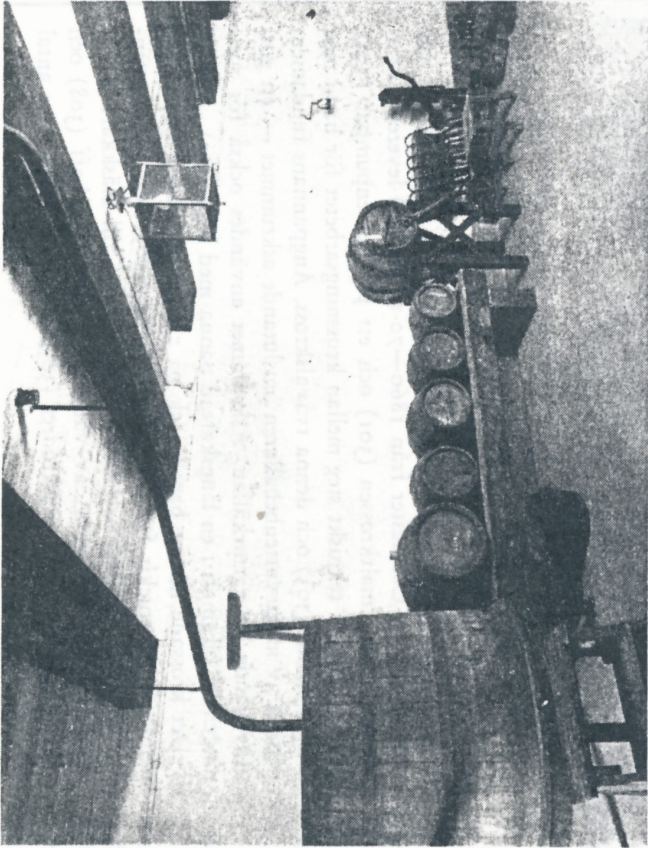
310

311

320

321

35



Jäskar, stötbänk med kagg, tappning och korkning, nr 330—333.

De återgivna bilderna av mälteri, brygghus och jäskällare ur Olaus Magnus år 1555 (322) och hans redogörelse för ölbrygden visar en påfallande överensstämmelse med såväl redskap som tillverkningsmetoder i våra svagdricksbryggerier 350 år senare.

322

Från kylskeppet släpptes vörten ner i jäskaret (330), där den tillsattes med överjäst och började jäsa. Efter några dagar slangades vörten till småfaten, som låg på bänken (331) för efterjäsnning och stötte ut överskottsjästen, som samlades upp från rännan och rann ut i en balja. När jäsningen fortskridit tillräckligt långt, sprundades faten, lagrades i källaren några veckor och voro färdiga till försäljning eller för tappning på buteljer (332), som korkades (333) vid det milda skenet från rovoljelampa och talgdank.

330

331

332, 333

36

ÖSTRÅ BRYGGERIETS LEDARE

UNDER 75 ÅR



KONSULN E. M. BECKEMAN



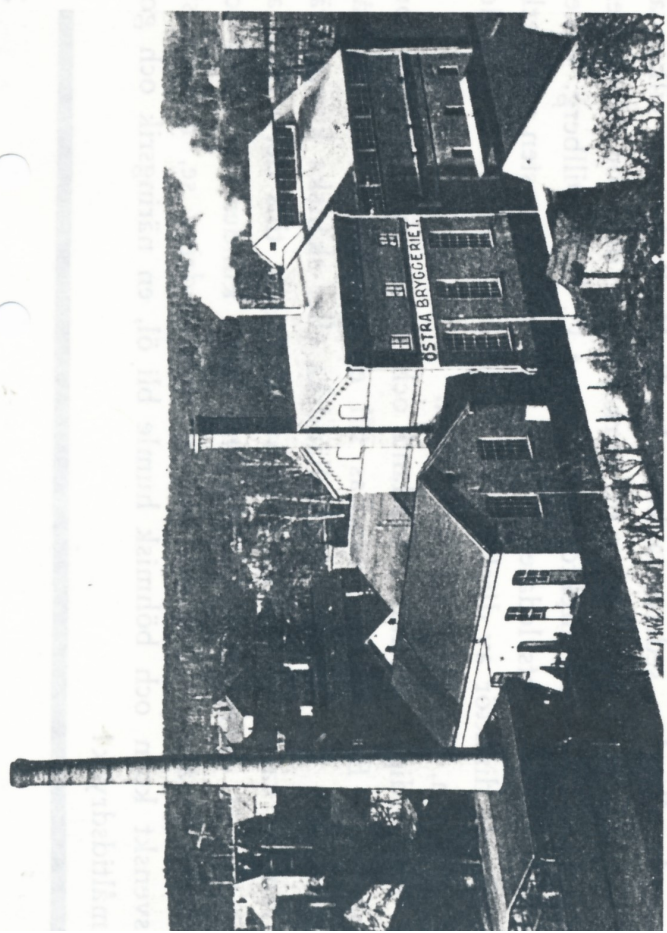
DIREKTÖREN C. J. F. DILLBERG



DIREKTÖREN ERIK ANJOU



DISPONENTEN BJARNE ANJOU



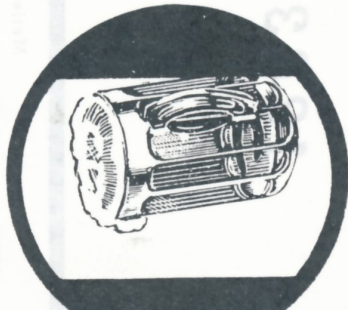
ÖSTRÅ BRYGGERIET

H A L M S T A D

1863—1938

Meijels Bokindustri. Halmstad 1938

stras öl — gott öl



det är två uttryck, som sedan 75 år tillbaka äro oupplösligt förenade.

Östra Bryggeri A. B. i Halmstad bildades år 1863. Redan från början förstod bolaget att göra sitt öl omtyckt, och sin rangplats har det under de 75 år, som gått, behållit. Bolagets historia talar om gånna serie utvidningar, förbättringar och moderniseringar.

Östra Bryggeriet blivit ett av de modernaste i landet. Denna sista modernisering har skett under ledning av bolagets nuvarande disponent Bjarne Anjou, vilken sedan 1927 är företagets ledare, den fjärde i dess 75-åriga historia. Bolagets förste ledare var handlanden, sedermera konsuln, E. M. Beckeman, vilken av bolagsstämman 1863 utsågs till verkställande direktör. Han efterträdde 1895 som direktör av löjtnant C. J. F. Dillberg, vilken sedan 1917 som företagets ledare till 1917. Då övertogs posten som verkställande direktör av direktör Erik Anjou, vilken 1927 efterträddes av sin son, disponent Bjarne Anjou.

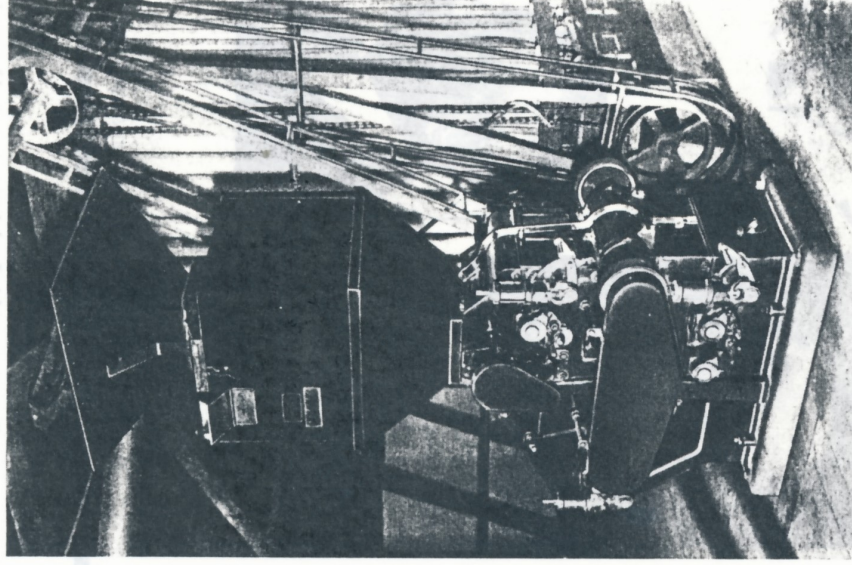
På bördiga sadesfält i Halland och Skåne växer kornet, som på Östra Bryggeriet förvandlas till en god och näringsrik mältsötsdryck. Låt oss följa det halländska eller skånska kornets väg från de vajande, i guldglut mognande fälten, tills det i form av Östras öl distribueras till bolagets många kunder i Halland och Västra Småland. Låt oss vid en rundvandring se, hur finaste svenskt korn och böhmisk humle bli öl, en näringsrik och god mältsötsdryck!

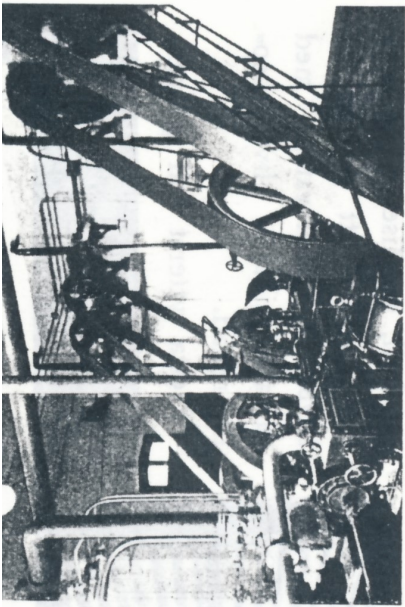
14

För att de värdefulla beståndsdelarna i kornet skola kunna tillgodogöras i bryggeriet, förvandlas det allra först till malt. Mältningen går i få ord ut på, att kornet på konstlad väg bringas att gro, varefter det torkas på kölnan vid vissa noga bestämda grader. Härigenom blir det möjligt att utvinna närings- och smakämnen, vilka ge ölet dess ljusa färg och angenäma smak.

Mältkrossen

blir den första anhalten vid vår rundvandring. Hit kommer det fina svenska maltet från bryggeriets stora silobehållare på sinnrika transportörer, utan att arbetarna behövt ens lyfta en säck. Här krossas maltet i den hypermoderna krossen, vilken står i förbindelse med en automatisk våg, försedd med statens lås och plomber. Bryggerierna skatta pr kilogram krossat malt, och staten tar här i skatt 1,25 kr. pr kilo malt, vilket motsvarar omkring 7 öre pr färdig flaska öl.





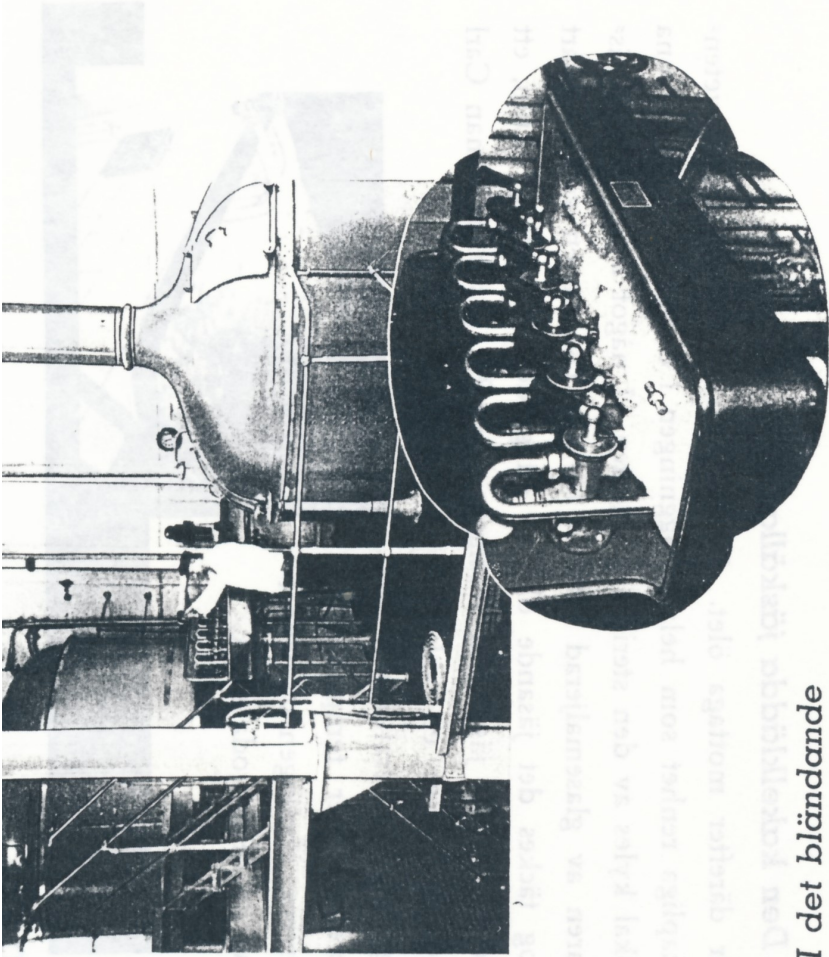
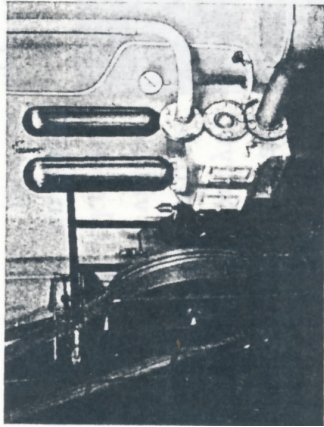
I maskinrummet

ses maskinist Hoffert kontrollera kylmaskinerna, vilka förse hela bryggeriet med kyla.

De kräva oavbruten och omsorgsfull uppmärksamhet, ty ölet är under hela tillverkningen ytterst känsligt för temperaturväxlingar. Skulle temperaturen stiga i lagerlokalerna, kan det betyda att en million flaskor öl bli förstörda.

Eget vattenverk

har Östra Bryggeriet. Vattenpumpen i maskinrummet lämnar från bolagets egna vattenkällor 18,000 liter kristallklart, friskt källvatten i timman dygnet om. En annan pump lämnar 9,000 liter vatten av samma klarhet och friskhet. Tack vare detta kristallklara vatten ha inte minst Östras vichyvatten och läskedrycker fått en alltmer ökad åtgång.

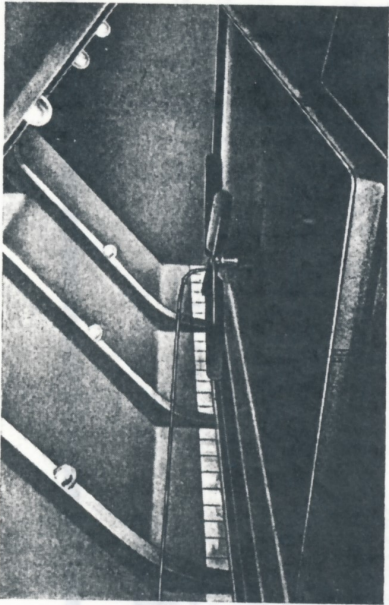


I det bländande vita brygghuset

brygges pilsnerölet av finaste svenskt malt och den världsberömda humlen från Saaz i Tjeckoslovakien. Humlen är sedan uråldriga tider känd såsom hälsobringande, samt giver dessutom drycken en fin arom. Automatiska termometrar registrera temperaturen, och vid avsliningsbatteriet kontrollerar brygghusförman Eliasson den mustiga vörten.

Ölet kyles

å kylskeppet på tred-
e våningen. Hit pum-
as den färdigkokade
örten för att sedan av-
n egen tyngd förflyt-
as till de andra avdel-
ingarna för vidare
rocesser. Kylskepps-
allen saknar sin like



våra trakter. Den är uppförd av armerad betong med alldeles
äta ytor för att damm och smuts ej skall kunna fastna.

Det stora kylskeppet av 4,000 kg. koppar dominerar salen.
Lär kyles den kokade vörten till cirka 50 grader, samtidigt som
en upptar syre, och vissa äggviteutfällningar ske. En jättelik
ropeller sörjer för luftcirkulationen. Kallluft suges in genom
irskilda kanaler, koler ölet och försvinner genom rikligt tilltagna
entiler i takåsen.

Men vörten skall kylas ytterligare. Det sker på kylapparaten,
är temperaturen nedbringas till c:a 7 grader. Genom detta helt
i vit kakel klädda rum blå-
ses kall, steriliserad luft, vil-
ken genom att passera ett
invecklat filtersystem med
vissa kemikalier blivit abso-
lut renad.

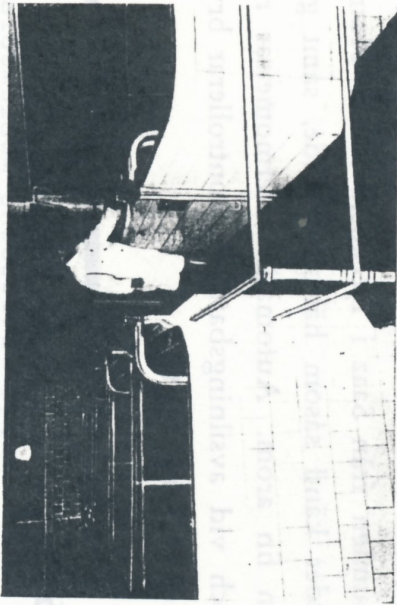
Detta ytterst väl genom-



7

16

tänkta kylnings- och
steriliseringsystem
garanterar, att inga
infektioner före-
komma och fördärva
ölets smak och håll-
barhet.



Den kakelklädda jäskällaren

får därefter mottaga ölet. Den präglas av samma nästan veten-
skapliga renhet som hela anläggningen i övrigt, och även denna
lokal kyles av den steriliserade luften. I något av de 8 stora jäs-
karen av glasemaljerad stålplåt får ölet jäsa c:a en vecka. Snart
nog täckes det jäsande ölet av ett gräddgult, aptiltigt skum, ett
tecken på att jäsningsen försiggår normalt. Jäskällarförman Carl

Sjöberg håller ett vakande
öga på temperaturen i jäs-
karen. Stiger temperaturen,
forceras jäsningsen på bekost-
nad av ölets goda smak.



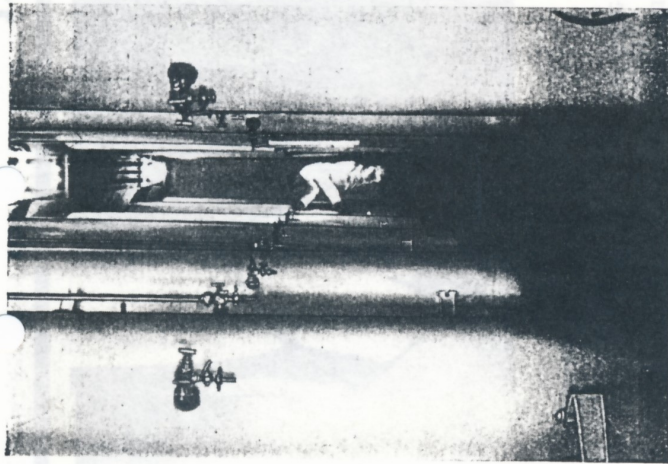
10

I mäktiga led

tå de jättelika, vita behållarna lagerkällarna, som övervakas av lagerkällarförman Fritz ohansson. Även dessa lagerkällare, s. k. tanks, äro av glasemaljerad stålplåt och alldeles läta och utan hörn eller fogar invändigt, vilket gör att de äro mycket lätta att hålla rena. I tanksen lagras ölet i c:a 3 månader för att mogna och här försiggå de sista avgörande processerna.

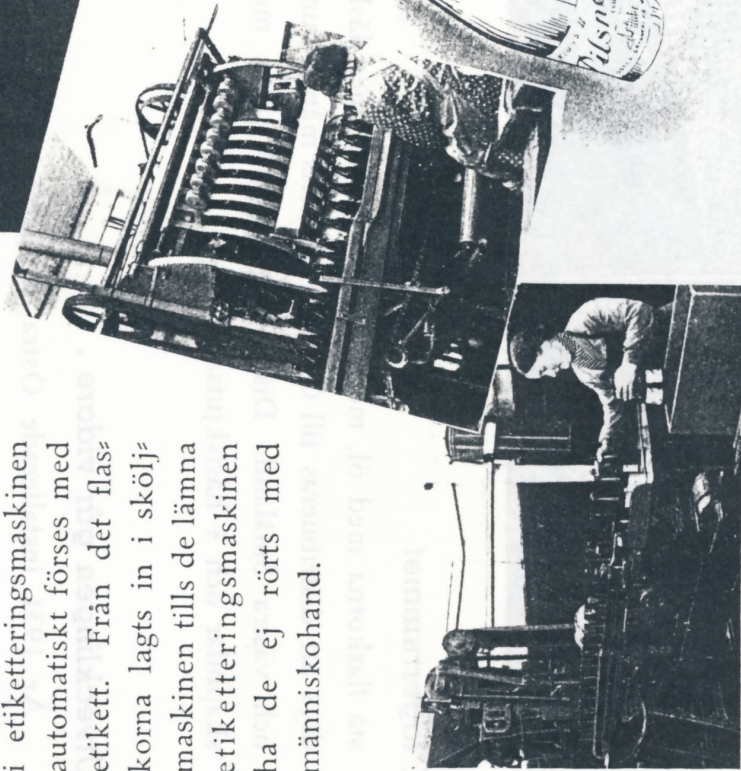
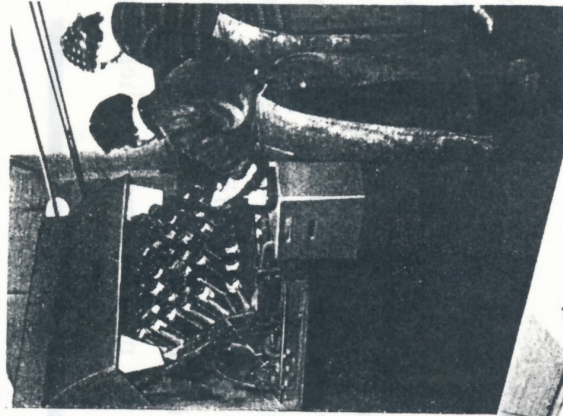
Sammanlagt rymma behållarna i lagerkällaren 1 million flaskor öl.

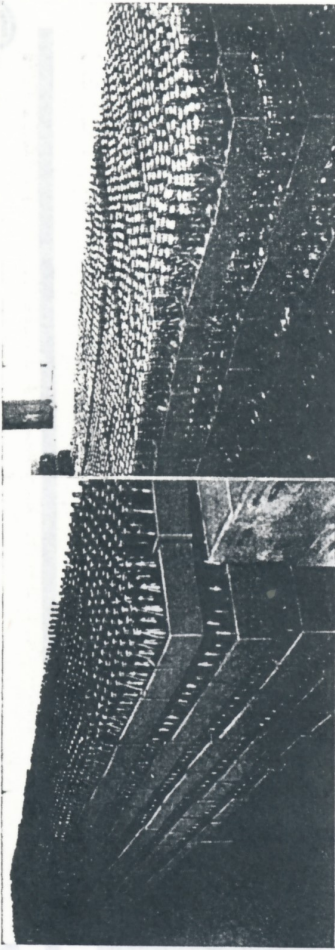
Innan det färdiglagrade ölet tappas på flaskor får det passera en filteringsapparat, som avskiljer alla jästceller och lämnar ett alldeles klart öl.



Ett varmt moment

få tomflaskorna, då de anlända till bryggeriet för att fyllas på nytt. De tvättas först i sköljmaskinen genom att besprutas med varmt vatten och 65° sodalut ej mindre än 27 gånger. De föras så på en transportör, där det vid »syningen» kontrolleras, att de äro alldeles rengjorda. De fyllas i tappmaskinen och förslutas i korkmaskinen, varefter de i etiketteringsmaskinen automatiskt förses med etikett. Från det flaskorna lagts in i sköljmaskinen tills de lämna etiketteringsmaskinen ha de ej rörts med människohand.





I lagerrummet

stå flaskorna med öl, med vichyvatten och med läskedrycker färdiga att distribueras till Östra Bryggeriets många kunder i Halland och västra Småland. Distributionen verkställs med bolagets 8 skåpbilar och 4 hästskjutsar.

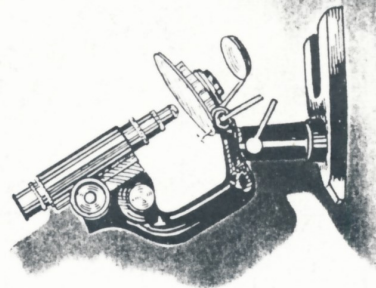
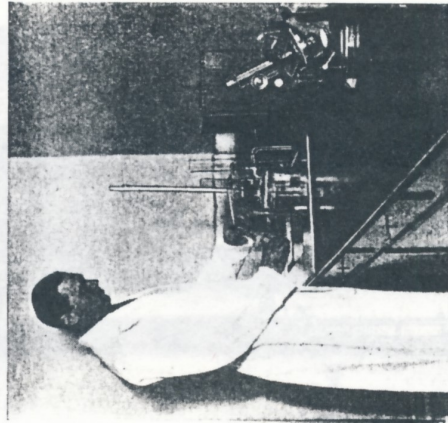
Utvecklingen går vidare . . .

År 1931 installerade Östra Bryggeriet nya maskiner för framställning av vichyvatten och läskedrycker. Framställningen av dessa produkter präglas av samma in i minsta detalj gående omsorg, som vi funnit vid framställningen av Östras öl. Bolagets strävan att endast lämna högsta möjliga kvalitet har också uppmärksamats av allmänheten, vilket framgår av en oavbruten stegrad omsättning. Den endast 7 år gamla anläggningen för vichyvatten och läskedrycker räcker ej längre till för att tillfredsställa denna efterfrågan och just nu installeras en ny hypermodern helauto-

Tillverkningen

av öl, vichyvatten och läskedrycker ledes i allt av bryggmästare

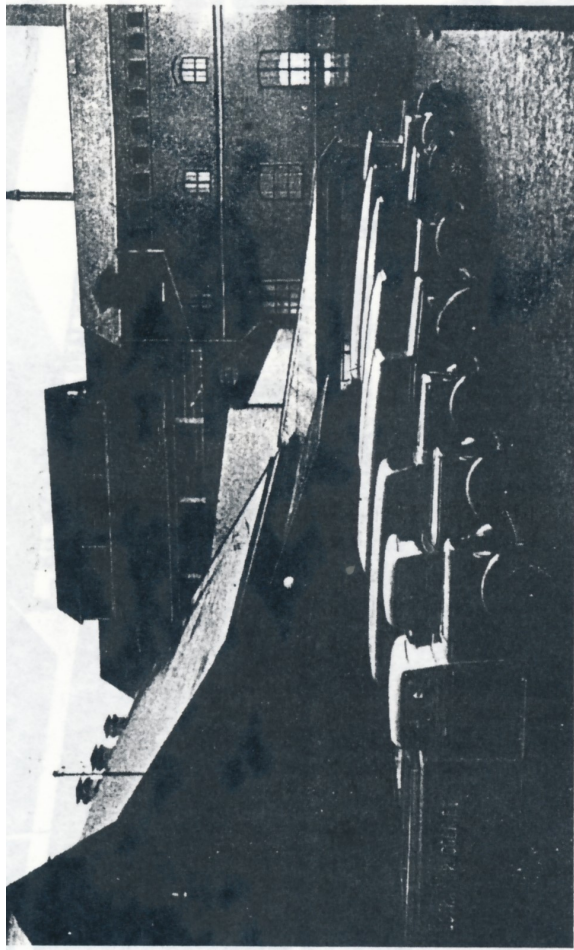
Karl Erik Anjou, som även i tekniskt hänseende utarbetat den förut omtalade moderniseringen av bryggeriet. I det väl utrustade laboratoriet kontrollerar dessutom bryggmästaren hela tillverkningen. Vår rundvandring har visat vilken omsorg som läggs ned på att det överallt i bryggeriet är oklanderligt rent och snyggt. Den ständiga kontrollen i laboratoriet är en ytterligare garanti för ett jämnt och förstklassigt fabrikat.



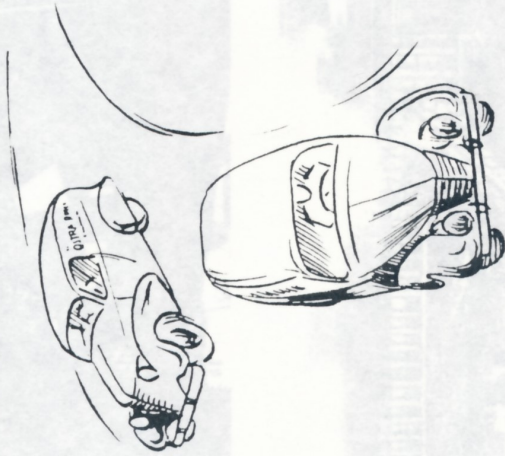


matisk anläggning, vilken representerar det allra senaste ifråga om teknikens rön. Bolaget kommer också i vår att installera en ny korkmaskin för läskedryckerna, den s. k. alka-maskinen. I denna maskin korkas korken automatiskt ut ur ett aluminiumband, förses med en tunn korkkiva och tryckes av maskinen fast på flaskan.

Men utvecklingen går vidare. Och denna utveckling är möjlig endast tack vare den skickliga och intresserade arbetarestammen och de kunniga tjänstemän, vilka äro anställda i bolaget. Omsorgen om den anställda personalen är en fråga, som en modern industri ägnar stor omsorg. Även här vill Östra Bryggeriet betänna sig i spetsen och en genomgående ombyggnad och modernisering av personalrummen kommer inom den allra närmaste tiden att påbörjas.

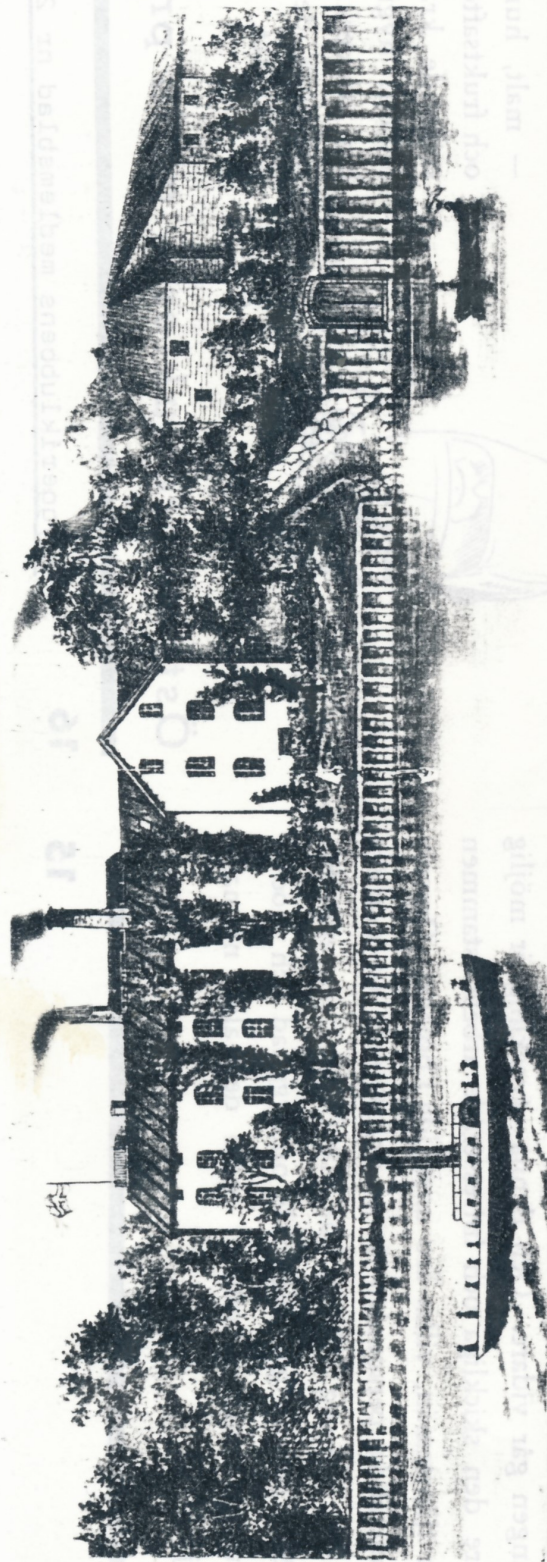


Östra Bryggeriets eget kristallklara vatten, den ständiga omsorgen att vid fabrikationen använda endast de allra bästa råvaror — malt, humle, extrakter och fruktsafter — det aldrig svikande kravet på bästa möjliga hygien, allt detta har samverkat till bryggeriets och dess produkters popularitet.



Östras produkter — goda produkter

yggeriet på
1870-talet.



20

Flygbild
från 1937.



Aero Material M 1373