

BRUGGERIKLUBBEN:s

medlemsblad - nr 4 - 1989

**Grönwalls
JULDRICKA**

KLASS II

JULÖL

A.-B. WASABRYGGERIET, BORLÄNGE

Labogrefaba AB, Norrköping

KLASS II

JULÖL

**MARIESTADS
BRYGGERI AKTIEBOLAG
• MARIESTAD •**

INNEHÅLLER SACKARIN

Julöl

KLASS II

FALKEN

BRYGGERIAKTIEBOLAGET FALKEN FALKENBERG

Star

JULÖL

ALINGSÅS BRYGGERI AB
ESTABL. 1864

II B

KLASS II

GEFLE

**A.-B. GEFLE FÖRENADE
BRYGGERIER
GEFLE**

KLASS II

JULÖL

ÖREBRO

BRYGGERI AKTIEBOLAG ÖREBRO

ÖREBRO BRYGGERI AB ÖREBRO

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 JOHANSSON (SEKR), BJÖRN HARNBY (KASSÖR), GUNNAR LINDBERG OCH PER SÖDERBERG.

SUPPLEANTER: SVEN LAGERQUIST OCH RUNE EDVINSSON.

MEDLEMSBLADETS REDAKTÖR: BJÖRN HARNBY.

BRYGGERIKLUBBENS MEDLEMSBLAD UTKOMMER I REGEL 4 GGR/ÅR.

MANUSSTOPP: 10/3, 10/6, 10/9 OCH 10/12.

FÖRENINGENS POSTGIRO: 37 74 32 - 0. TEL: 033-11 15 99 (SEKR).

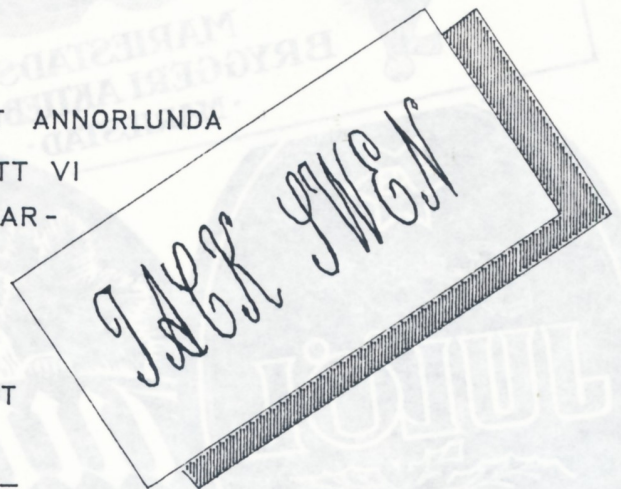
ADRESSER: SÖREN BORGSTRÖM, RUNVÄGEN 6, 137 55 VÄSTERHANINGE.

LARS JOHANSSON, VÄSTERGATAN 5, 502 65 BORÅS.

BJÖRN HARNBY, STAMROTESVÄGEN 8, 417 22 GÖTEBORG.

REDAKTÖREN HAR ORDET:

VÅRT MEDLEMSBLAD SER DENNA GÅNG NÅGOT ANNORLUNDA UT ÄN NORMALT. DETTA BEROR DELS PÅ ATT VI HAR FÅTT HJÄLP MED TRYCKNING AV BRYGGARFÖRENINGEN OCH DELS PÅ ATT VI BYTT REDAKTÖR. SWEN STOCKHAUS HAR NU SLUTAT OCH JAG HAR TAGIT ÖVER. JAG VILL TACKA SWEN FÖR DET ARBETE HAN HAR LAGT NER OCH HOPPAS ATT KUNNA FORTSÄTTA I SAMMA STIL, MED HJÄLP AV KLUBBENS MEDLEMMAR. ALLA BIDRAG ÄR VÄLKOMNA; BILDER, REPORTAGE, ANEKDOTER OCH DYLIKT. KRAVET ÄR DOCK ATT DET SKALL HA MED DEN SVENSKA BRYGGERINÄRINGEN ATT GÖRA.



JAGG SWEN

FORTS. SIDAN 4



ordföranden har ordet!

Västerhaninge i December 1989.

Bäste läsare.

Ett mycket intressant år inom bryggerinäringen går mot sitt slut.

Det vi bäst kommer att minnas, är de samgåenden och uppköp som gjorts inom

branchen. Spendrups köp av Wårby Källa, samgåendet mellan Falken och Till under

Falcon ABs paraply och Pripps köp av det 100-åriga Sofiero Bryggeri AB. Utöver

detta kommer så Procordias köp av Hansa Bryggeri i Bergen. Allt detta kommer

att innebära förändringar av olika slag. För oss samlare märks det närmast i de

etikettsortiment som bryggerierna ger ut. En del varumärken tas bort och andra

tillkommer. Konkurrensen skärps, framförallt mellan "storebror" Pripps och de

halvstora Falcon och Spendrups. Men även de "små", Åbro, Appelfoftska och

Banco, som arbetar på något mer begränsade områden, är aktiva för att inte bli

akterseglade och tappa marknadsandelar.

Bryggerier som lagts ned under året är Kopparbergs och Luleå bryggerier.

Alltsedan Bryggeriklubbens bildande 1982, har vi haft samma medlemsavgifter.

D.v.s. 50- kr. för samlare och 100- kr. för stödjande företag. Naturligtvis kan

en verksamhet som vår inte bedrivs år ut och år in med dessa medlemsavgifter

som grund. Därför tog årsmötet enhälligt beslutet om höjda avgifter. Dessa blir

100- kr. för samlare och 200- kr. för stödjare, alltså en höjning med 100 %.

Det kan tyckas vara en stor höjning, men ser man till avgiftens storlek, så tror

jag att ni finner den fullt rimlig. När det för 2 år sedan diskuterades om höjda

medlemsavgifter, löstes problemet genom att vi fick fler stödjande företag.

Men nu är kassan så dålig att en höjning är nödvändig. Styrelsen hoppas att ni

alla accepterar detta och fortsätter att vara medlemmar i Bryggeriklubben.

Avslutningsvis vill jag upprepa inbjudan från Pripps i Stockholm till våra sam-

lande medlemmar, att ställa ut valda (av er själva) delar av era samlingar.

Inget som helst intresse har hittills visats. Jag är medveten om att det finns

praktiska problem att lösa, men dessa får vi diskutera oss till med Pripps.

Denna första inbjudan bör vi ej missa, så hör av er till undertecknad.

Jag önskar er alla en GOD JUL och ett GOTT NYTT ÅR 1990.

Jöran Bergström

REDAKTÖREN HAR.....

FÖRSTE MAN UT BLIR RUNE EDVINSSON, SOM I DETTA NUMMER BIDRAR MED EN FRÅGETÄVLING MED NÅGRA FRÅGOR OM VÅRA BRYGGERIER. RUNE BIDRAR OCKSÅ MED PRISER TILL DE TRE BÄSTA. ETT TREVLIGT BIDRAG SOM JAG HOPPAS KAN MANA TILL EFTERFÖLJD.

STYRELSEN HAR BESLUTAT ATT BRYGGERIKLUBBEN FORTSÄTTNINGSVIS SKALL UTSE "ÅRETS ETIKETT". DENNA SKALL UTSES BLAND DE ETIKETTER SOM DE SVENSKA BRYGGERIERNA GIVIT UT UNDER ÅRET. KONTAKTMAN FÖR DETTA BLIR PER SÜDERBERG, ÄLVSYSSELGATAN 1, 417 28 GÖTEBORG.

TANKEN ÄR ATT KLUBBENS MEDLEMMAR SKALL SKICKA IN FÖRSLAG PÅ KANDIDATER TILL UTMÄRKELSEN TILL PER. AV DESSA VÄLJER STYRELSEN UT 5 - 6 ST SOM GÅR TILL EN SLUTLIG OMRÖSTNING. BLAND DESSA SKALL SEDAN KLUBBENS MEDLEMMAR VÄLJA UT DE TRE DE TYCKER BÄST OM OCH POÄNGSÄTTA DESSA MED POÄNGEN 3, 2 OCH 1. DEN ETIKETT SOM PÅ SÅ SÄTT FÅR DEN HÖGSTA POÄNGEN KOMMER ATT VÄLJAS TILL ÅRETS ETIKETT.

KANDIDATERNA TILL "ÅRETS ETIKETT 1989" HAR AV PRAKTISKA SKÄL UTSETTS AV STYRELSEN. DE ÄR FÖLJANDE:

- NR 1: APPELTOFFTSKA BRYGGERIET - BAYERSKT SLOTTSÖL EXPORT
- NR 2: FALKENS BRYGGERI AB - ORIGINAL 65, III
- NR 3: PRIPPS BRYGGERI AB - PRIPPS BLÅ EXPORT, LIGHT
- NR 4: SPENDRUPS BRYGGERI AB - LÖWENBRAU, OKTOBERFESTBIER
- NR 5: AB ÅBRO BRYGGERI - ÅBRO JULÖL
- NR 6: AB ÅBRO BRYGGERI - ÅBRO BAYERSKT, III

SE NÄSTA SIDA.

NI SKALL POÄNGSÄTTA DESSA 6 ETIKETTER ENLIGT OVAN (3 POÄNG TILL DEN BÄSTA, 2 TILL DEN NÄST BÄSTA OSV.), OCH SKICKA ERA BEDÖMNINGAR TILL PER SENAST DEN 15:E FEBRUARI 1990. RESULTATET KOMMER ATT PRESENTERAS I MEDLEMSBLAD NR 1 1990.

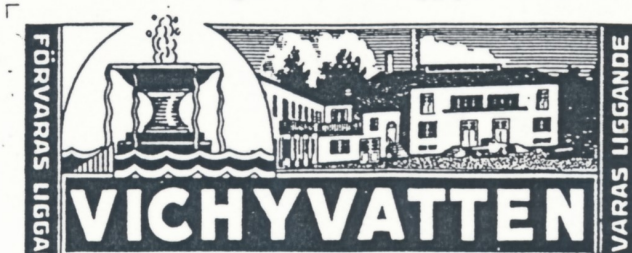
Medlem nr 22 Rune Edvinsson Herrljunga

Samlarvänner och alla intresserade av Bryggerifrågor.

Vill önska er en God Jul och Nyårshelg! Där kanske en och annan julöl avsmakas. Då hoppas jag att det sedan kan vara rogivande med att lösa lite "tankenötter" där det gäller att tippa 12 frågeställningar samt 2 utslagsfrågor, allt med bryggerianknytning. Det medföljer en tipslapp, där tipssvar och utslagsfrågesvar ifylles. Där finns också uppgifter om priser och om senaste inlämningsdag för att publiceringen av vinnare och rätt svar skall hinna komma in i Mars-numret. Priserna sänds de närmsta dagarna efter Mars-numret.

Lycka Till! Samlarhälsningar från Rune Edvinsson

1. Vilket Bryggeri hade den äldsta tillverkningen av PilsnerSvagdricka i Sverige?
 - 1 Risingsbo Ångbryggeri
 - X Sala Ångbryggeri
 - 2 Sannalidens bryggeri Cbg
2. Svante Natt och Dags Bryggeriaktiebolag. I vilken stad var det beläget?
 - 1 Vänersborg X Uddevalla 2 Lidköping
3. Vilket bryggeri tillverkade alkoholfri maltdryck vid namn; Salus?
 - 1 Eslöfs bryggeri
 - X Karpalunds Ångbryggeri
 - 2 Ystad Klosterbryggeri
4. Alingsås Bryggeri byggdes efter ritningar av byggnadsingenjör Alvin Jacobi. Vilket år?
 - 1 1891 X 1892 2 1894
5. Skara bryggeri har efter nedläggningen renoverats färdigt nu 1989. Till vad användes byggnaden nu?
 - 1 Galleria X Hantverksmuseum/ABF-lokaler 2 Bostäder
6. Tidaholms bryggeri sålde 100 st lemonad år 1959 till återförsäljare. Priset?
 - 1 8 kronor X 10 kronor 2 14 kronor
7. Vilket bryggeri hade detta märke på sina Vichy, Sockerdricka och Öl?
 - 1 Degerfors bryggeri
 - X Åtvidabergs bryggeri
 - 2 Katrineholms bryggeri
8. Vilket bryggeri föreställer denna etikettbild?
 - 1 K Olsson Läskedrycksfabrik
 - Trollhättan
 - X Herrljunga bryggeri
 - 2 Nossebro bryggeri



9. Vilket år användes denna etikett-Motala Pilseneröl?

1 Ca år 1896

X Ca år 1898

2 Ca år 1894

10. Vilket år hade Marks bryggeri i Skene sitt 60-årsjubileum?

1 1980

X 1985

2 1988

11. Vilken månad o år upphörde Nordpolens bryggeri i Vara med sin tillverkning?

1 Juni 1980

X Maj 1981

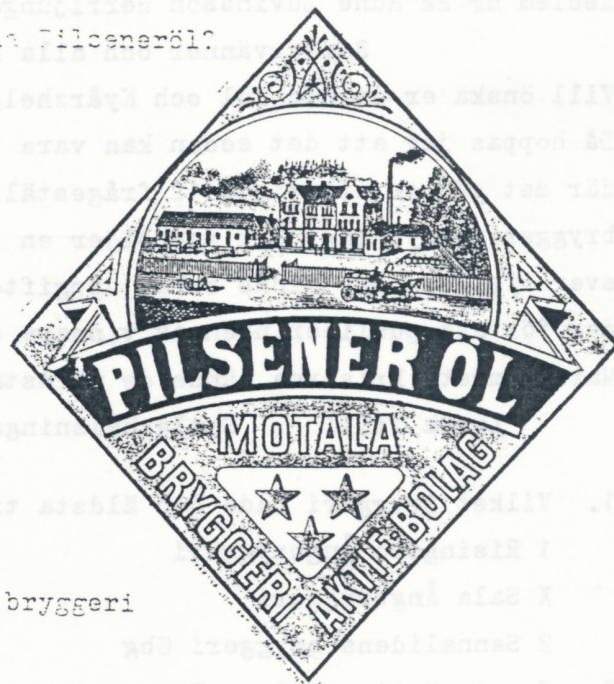
2 Sept 1982

12. Gamle Carlsberg Lagerøl Kiøbenhavn
Vilket år användes den?

1 Ca år 1892

X Ca år 1896

2 Ca år 1904



Skiljefråga nr 1: När firade Lidköpings
Bryggeri sitt 100-årsjubileum?
Datum och Årtal efterfrågas.

Skiljefråga nr 2: När bildades Aktiebolaget
Malmö Förenade Bryggerier, och vilka
bryggerier ingick? Datum och Årtal
samt alla bryggerier namnges.

NR 1



LITE MÖRKARE • LITE MUSTIGARE

33 CL BRYGGT PÅ FINASTE WIENER-
MALT ALKOHOLHÅLT MAX 4,5 VIKT %
INNEHÅLLER LÄSKORBINSYRA
APPELTO, SWEETENING, BRYGGERI AB,
HALMSTAD SWEDEN
KONSUMENTKONTAKT TEL 035-100100



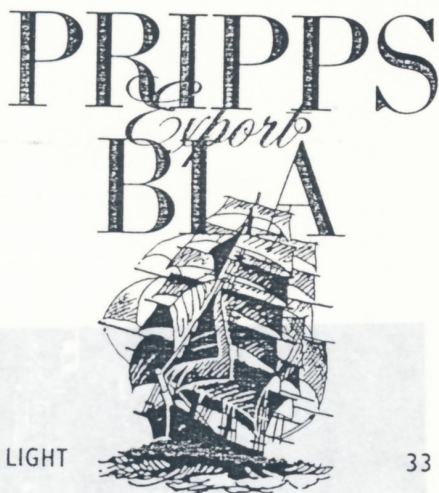
1430-3

NR 2



NR 3

ALKOHOLHÅLT MAX 4,5 VIKT %, VÖRTSTYRKA 9,6 %
INNEHÅLLER ÅSKORBINSYRA • SERVERAS KALL 6-8°C



ÖL III LIGHT

33 CL

EN KVALITETSPRODUKT FRÅN PRIPPS.
KONSUMENTKONTAKT TEL. 08-757 70 50.

NR 4



50 cl

KONSUMENTKONTAKT 020-72 10 20

NR 5



Bryggt enligt gammalt originalrecept
ÅBRO Bryggeri, 0492-12160

33 cl. Alkoholhalt max 1,8 vikt %
Innehåller E 300, E 150, E 420

JULÖL
KLASS
I

JULÖL
KLASS
I

NR 6

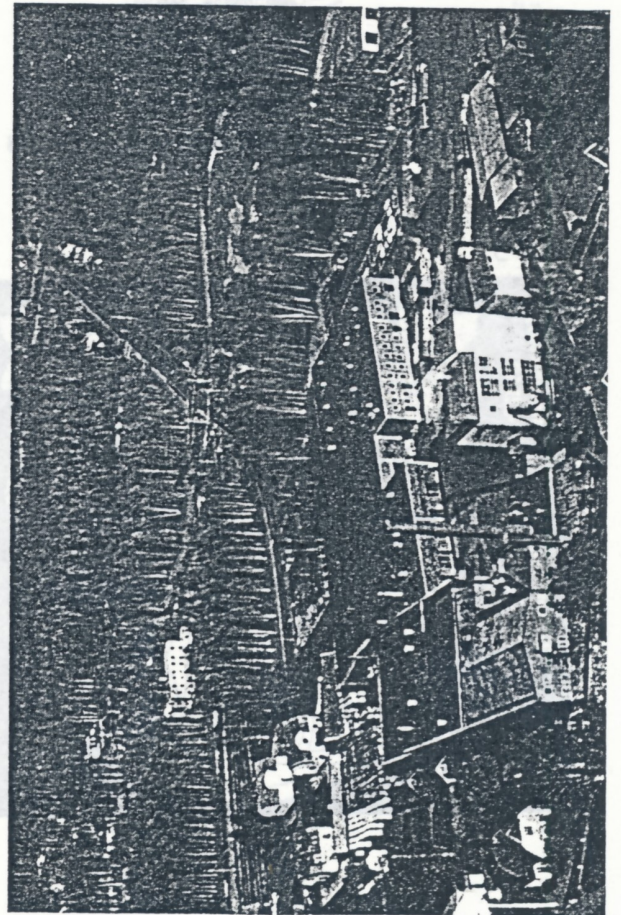




BANCO-BRYGGERIER
I SKRUV AB

1949 - 1969

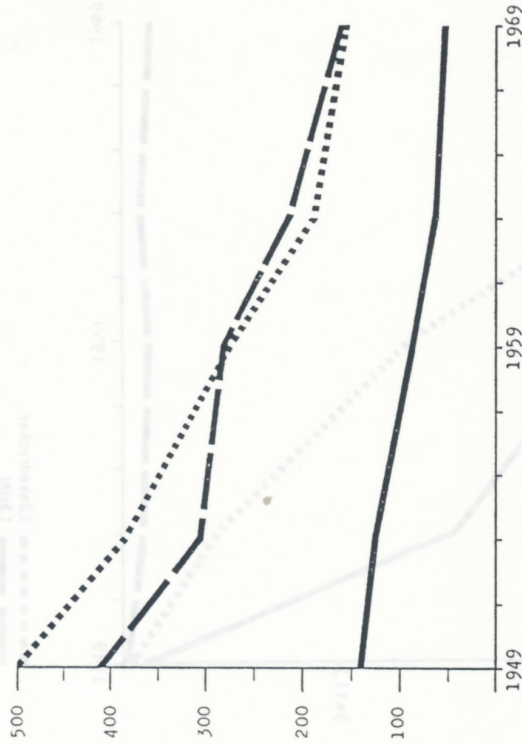
20 ÅR



KOMMUNIKATIONEN
INOMSTÄLLNINGEN
PÅ FÖRSTÄLLNINGEN
PÅ FÖRSTÄLLNINGEN
PÅ FÖRSTÄLLNINGEN

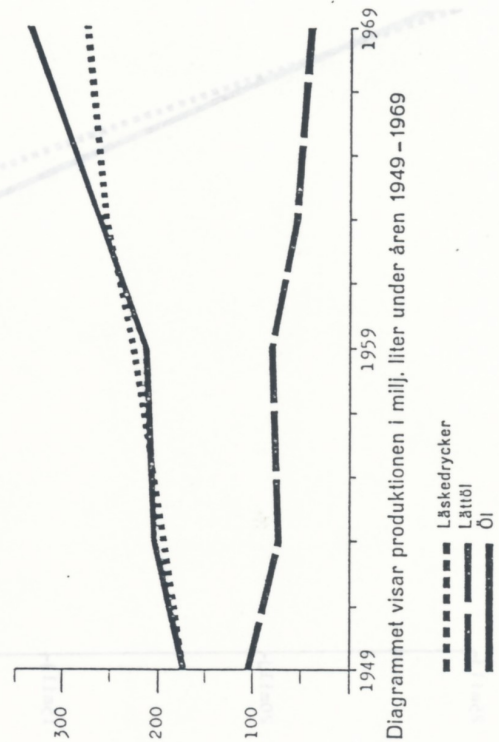
PRIIPPS
BLA

20 års utveckling inom bryggeribranschen



Diagrammet visar antalet bryggerier under åren 1949-1969

Produktionen vid svenska bryggerier



Diagrammet visar produktionen i milj. liter under åren 1949-1969



Ännu bättre bryggeriprodukter

Banco i Skruv firar i år 20-årsjubileum. Målsättningen vid 10-årsjubileet — Bättre bryggeriprodukter till allt fler och fler — har infriats och resultatet utgör den fasta grunden för den utbyggnadstapp, som nu står klar för invigning här i Skruv. När vi nu investerar 5,5 milj kr här och kompletterat med två moderna lager i Jönköping och Bjuv till en sammanlagd kostnad av ytterligare 1,5 milj kr, har det skett i den fasta förvisningen att vi skall kunna tillverka ännu bättre bryggeriprodukter till ännu fler och fler.

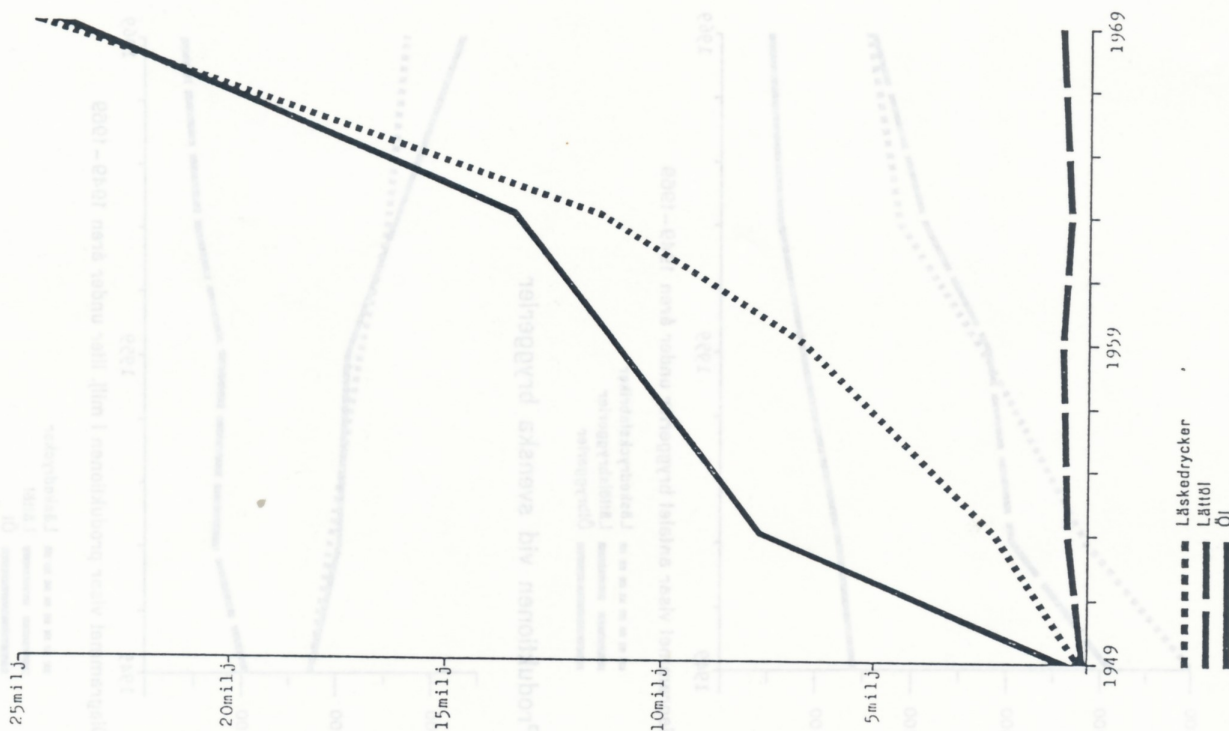
Golvytan ökad med 3500 kvm

Den totala tillbyggnadsytan uppgår till 3500 kvm. Däri ingår tappningshall och utlastningshall. Vidare har ångpannehus, elcentral, verkstad, personalrum jämte konferensrum med tillhörande pub byggts i anslutning till tappningshallen. I tappningshallen har inmonterats en flaskkolonn med en maxkapacitet av 30.000 flaskor pr timme. I kolonnen ingår maskiner av olika fabrikat. Flaskrengöringsmaskinen, tappen, mixern samt in- och utpackningsmaskinen är tillverkade av Winterverb, Streng & Co, Mannheim, Västyskland. Christian Berners i Göteborg har levererat palleteringsmaskinerna jämte samtliga transportörer. Etiketteringsmaskinerna är av märket Geatco, Köpenhamn. Vidare har en burkkolonn med en kapacitet av 10.000 burkar pr timme anskaffats. Vår gamla kolonn har helrenoverats och står nu beredd att ta emot 11.000 flaskor Pepsi-cola pr timme. Utbyggnaden ger oss en tappningskapacitet om ca 50.000 flaskor pr timme, vilken torde komma att helt utnyttjas vid helger och intensiva sommarveckor.

Färre bryggerier — men stark produktionsökning

Koncentration till färre enheter inom bryggeribranschen har under 20-årsperioden blivit mer och mer påtaglig. Öl-bryggerierna minskade från 1949 till 1959 med 35 % och därefter har minskningen varit hela 40 %. 1949 fanns 135 öl-bryggerier i landet, nu har siffran sjunkit till 53. Av 409 svagdricksbryggerier 1949 återstår endast 156 år 1969. Nedläggningstakten har ökat kraftigt. Under åren 1949-1959 nedlades 29 %, motsvarande siffra för den senaste tioårsperioden är 46 %. Läskedrycksfabrikernas antal reducerades kraftigt åren 1949

Bancos produktion 1949-1969



—1959. Från 500 till 274 motsvarande en minskning med 45 %. Nedläggningstakten har under den senaste tioårsperioden varit praktiskt taget densamma, 43 %, och 1969 återstår endast 155 läskedrycksfabriker.

Konsumtionen av öl och läsk har under samma tjuoårsperiod utvecklats åt rakt motsatt håll. Ölkonsumtionen har fördubblats och läskedryckskonsumtionen har ökat med 50 %. På lättölsidan är utvecklingen mellan nedläggningar och konsumtion däremot parallell, konsumtionen har minskat med 65 %.

Bancos produktion har 70-dubblats på 20 år

Under den 20-årsperiod vi nu kan se tillbaka på har utvecklingen av vår produktion varit enorm och vida övertärfat ovannämnda konsumtionssiffror. Produktionsutvecklingen, som kan utläsas på nedanstående diagram, har för alla våra produkter inneburit en fortlöpande ökning. 1949 producerade vi 504.000 flaskor öl, 186.000 flaskor läsk och 14.800 I lättöl, motsvarande siffror 1969 är 24.000.000, 24.500.000 och 600.000. Bancos marknadsandel har följaktligen under dessa 20 år blivit allt större och tillsammans med vår marknadspartner i Kopparberg ligger vi nu på tredje plats bland landets bryggerier. Endast Prippskoncernen och KF kan redovisa högre siffror.

56 miljoner i varuskatt

1949 utgjorde skattesatsen på öl 39 öre/l och 18 öre/l för läskedrycker. Sedan dess har skatten höjts steg för steg och utgör idag för starköl 141 öre/l, öl II B 96 öre/l, öl II A 48 öre/l, lättöl 12 öre/l och läskedrycker 33 öre/l.

Bancos framgång ter sig mot denna bakgrund ännu mer glädjande. Under 20 år har vi redovisat över 56 milj kr i skatt till statsverket, varav 6,7 milj kr hänför sig till det senaste brygdåret.

Produktion och transport ger många arbetstillfällen

Behovet av arbetskraft har ökat i en jämnt uppgående kurva alltsedan starten 1949, från dåvarande 7 man till dagens 225. Antalet anställda har ungefär 35-dubblats samtidigt som produktionen 70-dubblats. För transport av vår produktion, till nederlag och depåer, samt från dessa till återförsäl-



BANCO
1871-1966

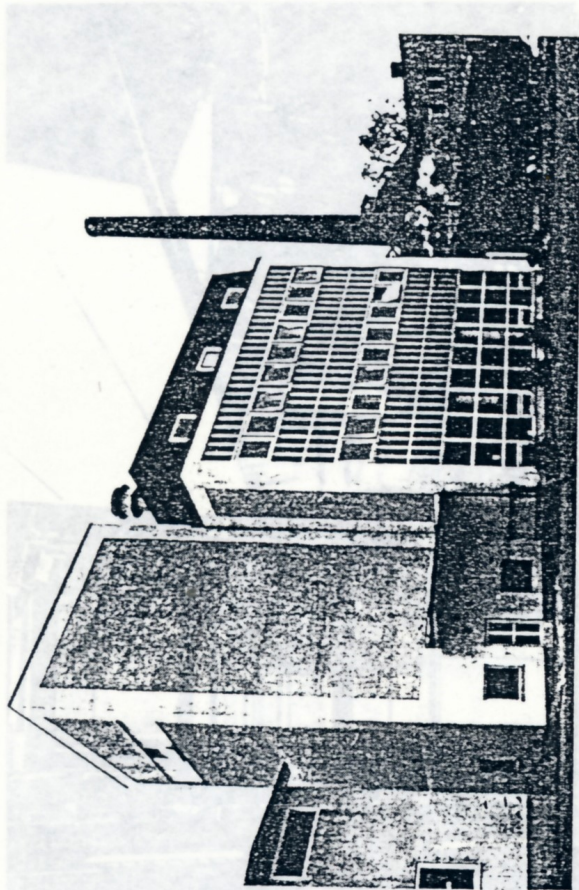
jare och konsumenter krävs en betydande lastvagnspark. Den-
na uppgår idag till över 100-talet fordon. Av dessa utgör 15
stycken långträdare med släpvagnar och 90 distributionsvagn-
nar. Sammanlagt kör dessa vagnar något över 400.000 mil år,
motsvarande ca 100 gånger jorden runt. Den sammanlagda
årliga lasten utgör över 120 miljoner kg.

Sverige långt ner på världslistan

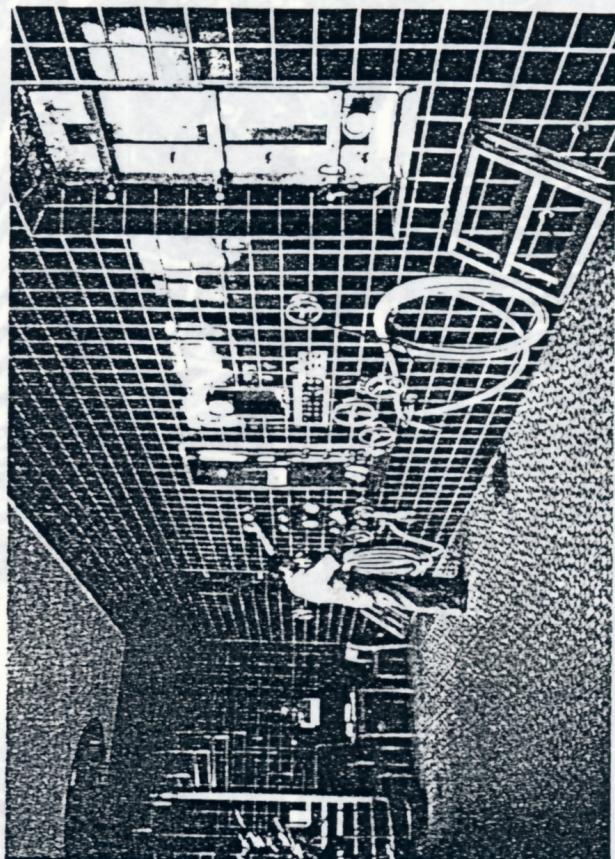
Som framgår av nedanstående diagram har konsumtionen per
person i vårt land under den aktuella 20-årsperioden fördubbl-
ats i fråga om öl, ökat med ca 50 % för läskedrycker och
minskad till tredjedelen när det gäller lättöl. Den stegrade öl-
konsumtionen har givetvis observerats av de nykterhetsvår-
dande myndigheterna och varit ett hett debattämne särskilt
sedan mellanölet introducerades i vårt land. För att få någon
uppfattning om storleken av vår svenska ölkonsumtion är det
nödvändigt att se var vi står i jämförelse med andra länder.
Senast tillgängliga statistik hänför sig till år 1966. Den inter-
nationella listan toppas av sex länder med en konsumtion av
mer än 100 l/capita. Tjeckoslovakien toppar listan med
132 l, därefter kommer Luxemburg 130,4, Västtyskland 125,8,
Belgien 117, Nya Zeeland 113,6 och Australien 111,8. Längst
ner på listan återfinnes det i våra ögon stort oldrickande Dan-
mark med 80,7 l och vårt eget land ligger med 39,3 l ännu
längre ner.

Trots stegringen under de tre senaste åren, 1969 cirka 50 l, är
ölkonsumtionen i vårt land sedd i internationellt perspektiv
tåmligen låg. Den internationella statistiken stärker oss i vår
uppfattning att inom ramen för sunda dryckesvanor i vårt
land finns gott om utrymme för en väsentligt ökad ölkonsum-
tion.

Vår målsättning att kunna tillverka ännu bättre bryggeripro-
dukter till ännu fler och fler bör följaktligen ha goda möjlig-
heter att infrias. Våra utökade produktionsresurser och sam-
arbetet med vår marknadsföringspartner utgör goda garan-
tior för fortsatt framgång. Utbyggnaden, som slutförts på ett
tillfredställande sätt inför 20-årsjubileet, medger en produk-
tionsökning av 60 %. På grundval av ovan relaterade förut-
sättningar raknar vi med att den ökade kapaciteten kommer
att helt tagas i anspråk inom de närmaste 6 till 10 åren. Banco-
bryggerierna har all anledning att se ljus på framtiden.

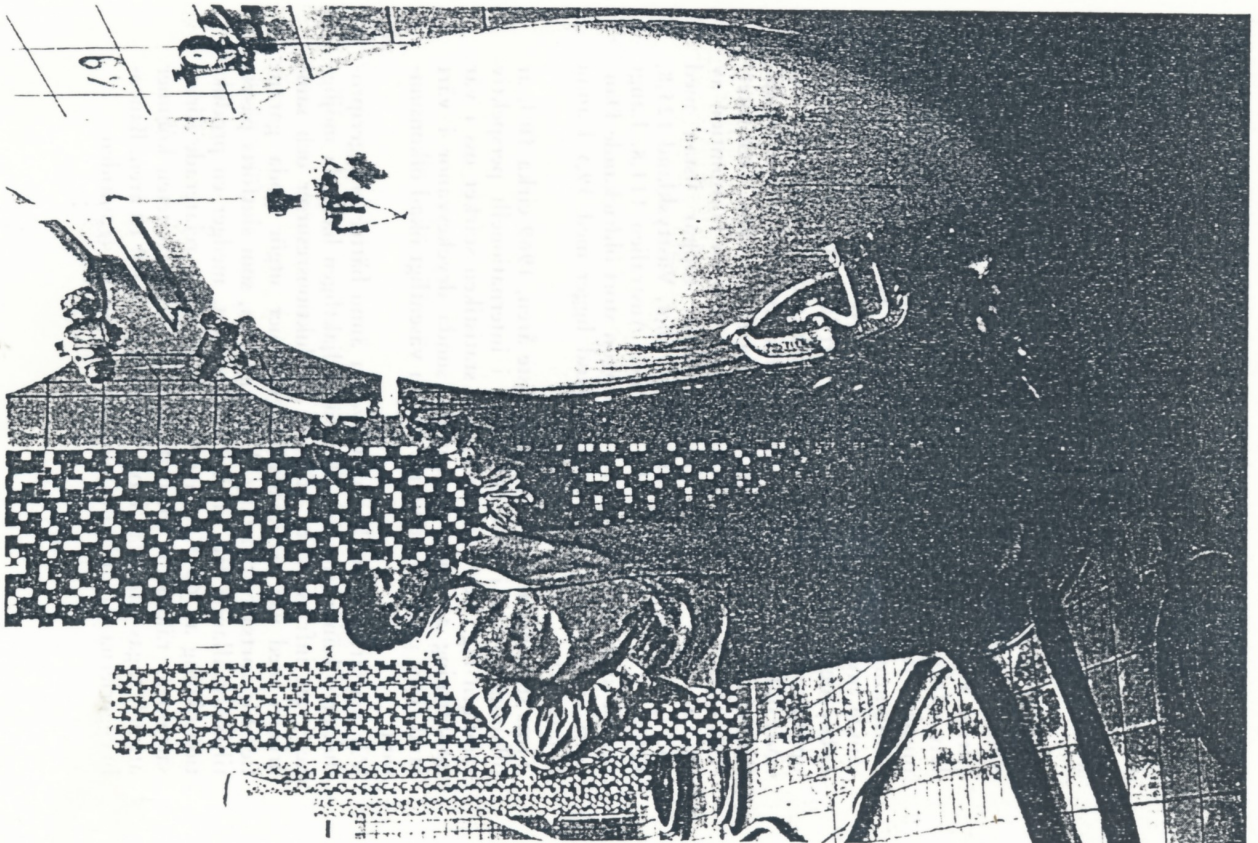
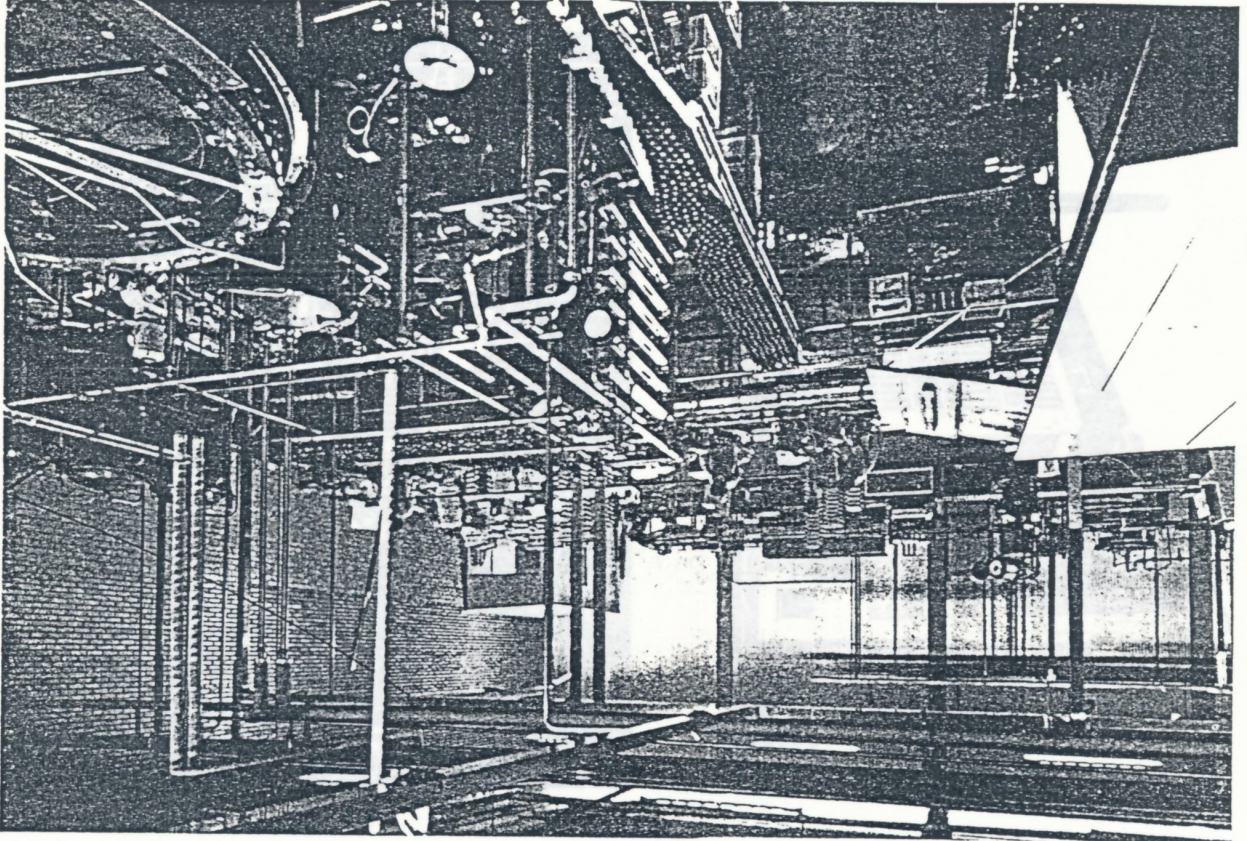


1965 stod det nya bryggerhuset färdigt



Från monövrercentralen skötes all maskinell utrustning i bryggerhuset

Den nya topphallen med två kolonner med en max-kapacitet av 40 000 flaskor och burkar pr timme



I lagerkollaren finns en kapacitet av 18 000 hl

Separattryck ur Svenska Bryggareföreningens Månadsblad.

MÄLTERIANLÄGGNINGEN

VID

CARNEGIES PORTERBRYGGERI, GÖTEBORG

FÖREDRAG, HÅLLET VID

X ALLMÄNNA SVENSKA BRYGGAREMÖTET I STOCKHOLM

DEN 2 SEPTEMBER 1910

AF

BRYGGMÄSTAR ARVID UDDENBERG,
GÖTEBORG.

STOCKHOLM.

P. A. NYMANS FÖRF. TRUCKERI
1910.

Mälterianläggningen vid Carnegies Porterbryggeri, Göteborg.

Föredrag, hållet vid X Allmänna Svenska Bryggaremötet i Stockholm den 2 september 1910.

Af Bryggmästar Arvid Uddenberg, Göteborg.

De svårigheter, som från alla håll hopat sig mot vår industri, hafva haft ett godt med sig, nämligen att få industrier torde hafva utvecklat sig på ett modernare sätt än denna. Med denna utveckling följer afgjort försöken att på alla områden öfvergå från handarbete till maskinkraft och att energiskt bedrifva, hvad man i dagligt tal skulle kalla teknisk ekonomi. Att denna bör sträcka sig till alla delar af bryggeriet är ju klart. Emellertid hafva bryggarna i allmänhet visat stor obehägenhet att ändra gamla metoder, då det rört mältningen, och detta har nog haft sina grundade skäl. Hela orsaken kan man godt säga, har varit rädsla för publiken, som vis ä vis mat och dryck i vårt land är finkänsligare än annorstädes. Under de sista 25 åren har, såsom hvar och en vet, maskiner och metoder vandrat in och åter ut ur bryggerierna på grund af öltypens förändring vid vissa maskinella anordningar. Man kan i närvarande stund anse det visst, att en del mekaniska anordningars effektivitet påverkar råmaterialerna så, att ofrivilligt öltypen förändras. Med en del dylika farhågor för ögonen gällde det att modernisera det öfver hundraåriga Carnegieska mälteriet på ett sätt, som lämnade minsta möjliga risk i detta afseende.

Vi gjorde grundliga undersökningar både vis ä vistrummelmälterier och lädmälterier, men vågade oss icke på någotdera. Dels föreföllo oss anskaffnings- och driftkostnader för höga, dels ansåg jag för min del svårigheten att fullständigt hafva tillverkningen i sin hand för stor. Vi började så tänka på frågans lösning medelst mekaniskt golfmälteri. Fördenskull reste jag ned till Augustiner-Brauerei i München och hade där tillfälle att tillsammans med gamle Eisner, konstruktören, studera saken. Det blef mig snart klart, att detta system borde passa för våra förhållanden, enär vid dess utförande i intet afseende någon

förändring af malmningsmetoden behöfde ifrågakomma. Enligt det kom saknen ut till utförande för en tre år efter första besöket i München. Vid ett senare besök därstädes hade Augustiner lagt om hela sitt malteri enligt Eisner-ska systemet, och ansåg vi oss därför kunna riskera att göra detsamma. Vi besloto oss därför att påbygga ytterligare 1 vanning på det af våra 3 vanningssluts, som lag intillast föredrag i vanning byggnaden. Projektet fick det ut-seende, som tydliggöres af Fig. 1. Vi se här ett malteri i 4 vanningar med en golfbredd af 15 meter. Endast en pelarrad, som delar maltgolvet i tvänne fall. Vi föredrogo detta, på det maskinerna skulle blifva lättanvändliga.

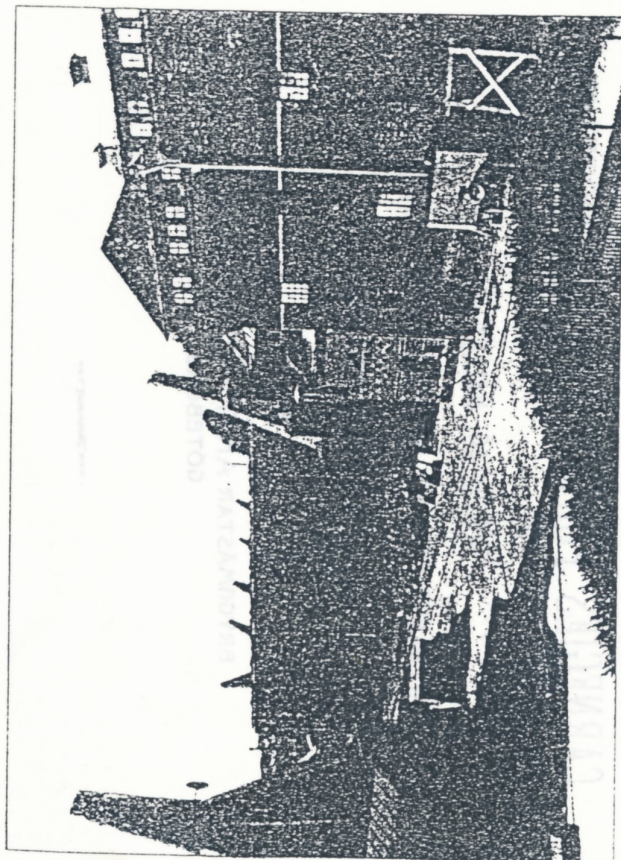


Fig. 1.

innan jag öfvergår till beskrifning af det nya malteriet, vill jag med några ord visa, huru engelsmanen för sig till sin byggnad malteri. (Fig. 2.) Man byggde 2 å 3 vanningars hus af vanligt tegel, vanningarnes höjd var 2 meter. Hvarje golf hade 2 pelarrader af trä (Fig. 3). I underlag och golf voro af tunn. På frugolvet byggdes i bred eller bruk ett tegelstenslager, öfvanpå detta lades ett 2 tumms betongskikt som stålspades. I ena ändan af golfvet stod en tyckantig stop- estern (Fig. 4), af sten 6 m lång, 2 m bred och 1 m djup, hvarem

Fig. 2.

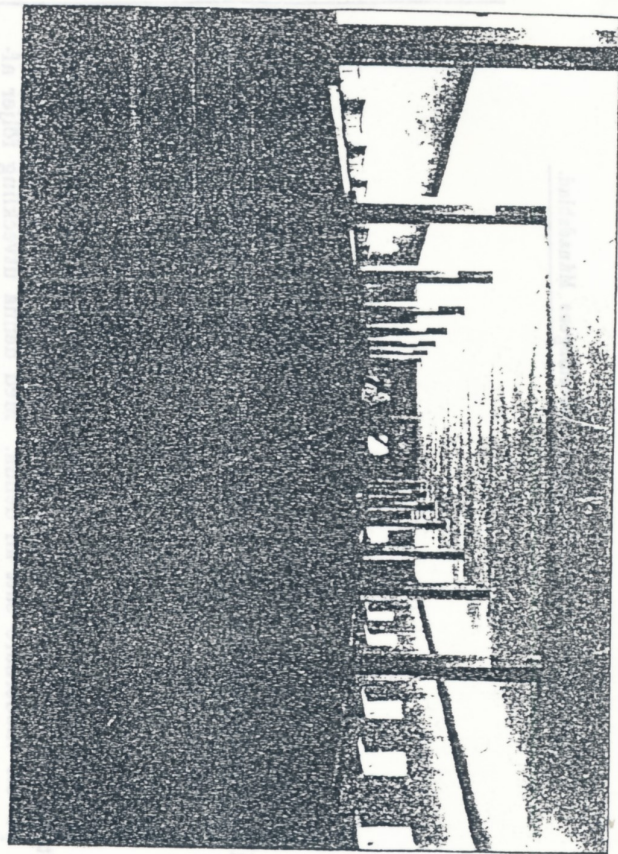
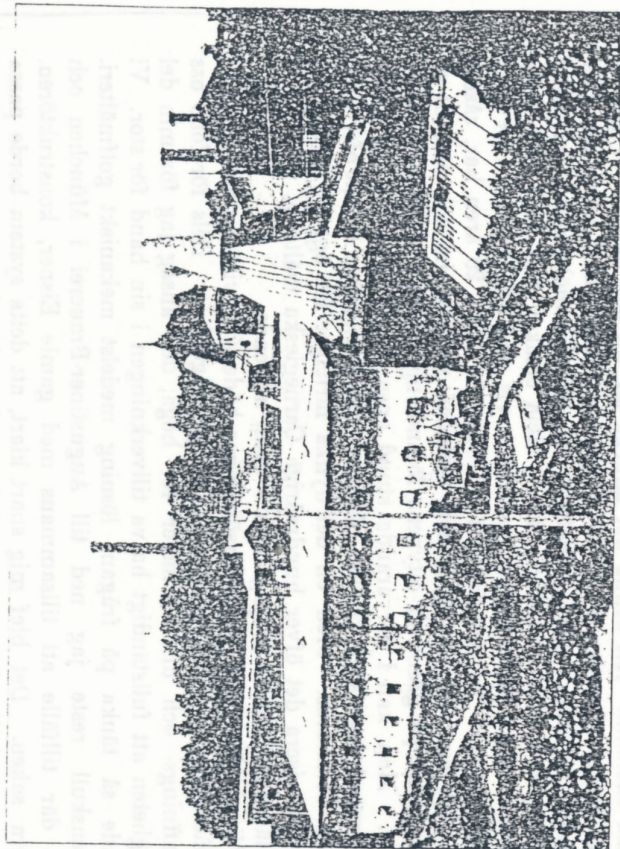


Fig. 2.



stöpet östes öfver kanten. Sedernera kastades alltid mältan i riktning mot andra ändan af mälteriet, där torkplåtarna äro belägna. Såsom torkplåt tjänade en sorts tegelplattor med litser eller hål, så pass fina, att intet malt kunde rinna igenom. För hvarje golf fanns en köhna, så att för malt mälteri i tre våningar funnos tre köhnor med enkel plåt. Ungefär så såg det trevåningshus ut, som vi nu inrättat till mekaniskt golfmälteri. Vi byggde nu på en våning, refvo ut den gamla träinredningen, som ersattes med armerad betan och järmpelare, af de senare en rad i stället för två såsom nämndt. (Fig. 5) Genom dessa fyra våningar löper en hiss tillräckligt stor för att flytta maskinerna från en våning till en annan. En kommande bild skall visa hissen för transport. På fjärde våningens tak är en öfverbyggnad, som innesluter de två stöpkaren, hvardera om 150 hl's rymd. Kornet suges till stöpkaren genom en öfver dessa anbragt Hauschilts sugapparat. De gamla köhorna fingo bibehålla sitt läge oförändradt i förhållande till mälteribyggnaden, och transporteras det färdiga grönmaltet till desamma medelst en enkel skruv och ett vanligt bägareverk.

Mekaniska golfmälteriet Eisner-Maffei är konstrueradt af ofvannämnde tyske mältaren Eisner och bygges af den stora lokomotiv-firman Maffei i München. Systemet Eisner består egentligen blott af 2 maskiner, stöpvagn och kastmaskin, men utföras medelst dessa två apparater följande arbeten:

1. Maltgolfvet tvättas och skrubbas medelst borstar, anbragta å kastmaskinen.
2. Stöpet utsås på maltgolfvet medelst utstöpningsvagnen.
3. Mälternas förtunnas medelst en å stöpvagnen anbragt utbredningsraka.
4. Maltet kastas medelst kastmaskinen i hvilket stadium som helst.
5. Det färdiga grönmaltet transporteras medelst en på stöpmaskinen anbragt räfsa ned i transportsäckarna f. v. b. till plåtarna.

Malt-kastmaskinen användes äfven såsom fört nämndt vid rengörningen af golfvet. Ett par piasavborstar fästas därvid under skoffarne, som beröra golfvet hurr mycket eller hurr litet man önskar. Hela golfvet sättes under vatten och borstarna skrubba, under det maskinen glider på i väggen liggande kuggskenor. Då golfvet grundligt skurats, körs maskinen tillbaka, och det på golfvet stående vattnet nedsoptas med maskinen i en brunn, belägen i motsatt ända af golfvet, som har någon lutning. På en halftimme skrubba vi båda fälten af våra 43 meter långa golf.

Så börjar utstöpningen. Från det öfver 4:e våningen stående stöpkaret släppes kornet genom ett femtums rör ned i stöpvagnen, som placeras i undre våningen på den nyssnämnda hissen; Fig. 6 visar,

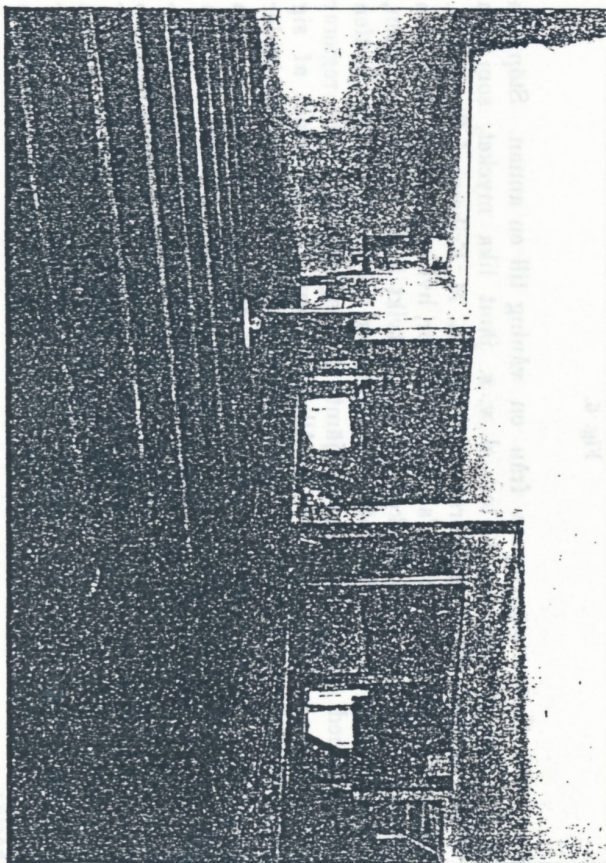


Fig. 4.

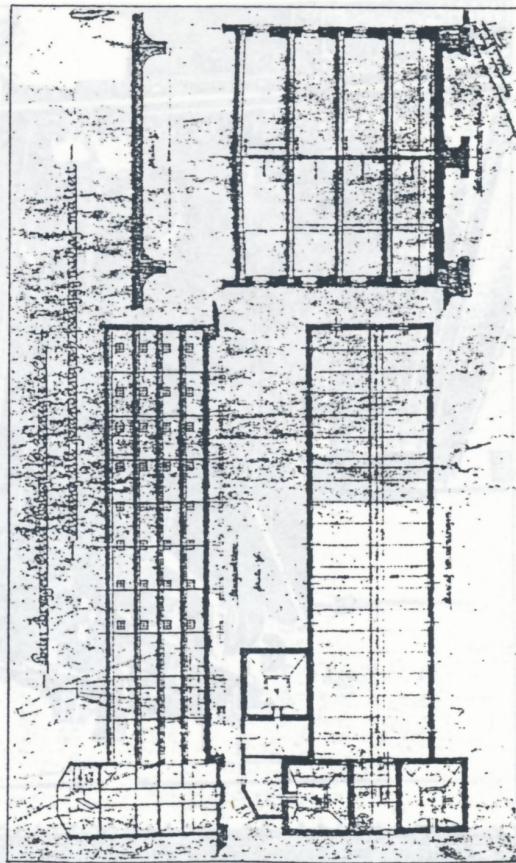


Fig. 5.

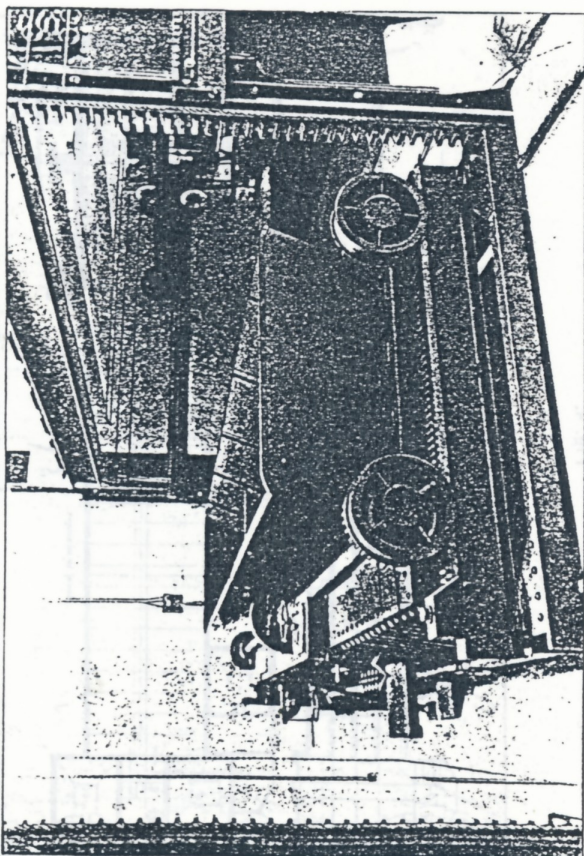


Fig. 6.

hur man flyttar stöpvagnen från en våning till en annan. Stöp och vagn väga tillsammans 10 ton, d. v. s. jämt lika mycket, som kan befordras med Sveriges största hiss hos L. M. Eriksson i Stockholm. Hissen drages af en 7,5 hkr's elektrisk motor, hvilket möjliggöres genom att till hissmaskineriet är kopplad en motvikt å 12 ton. Stöpvagnen, hvars väggar äro starkt lutande, innehåller ca 50 hl. och är i botten försedd med en utmatningsvals jämte afstängningsslid, som reglerar utmatningen. På grund af behållarens form rinner kornet af sig själf ned i utmatningsvalsen, och då sliden öppnas, sås kornet under vägnens gång ut öfver maltgolfvet. Vi ha afvägt det så, att en vagn räcker jämt så långt, som malhögen är lång, och utsås sen den ena vagnens innehåll öfver den andra, tills vi fått den tjocklek på stöpet, som vi önska. Skulle vid utstöpningen någon ojämnhet hafva uppstått, jämnnas detta förmedelst en plåtkant under vagnen. Då högen behöfver förtunnas begagnas en höj- och sänkbar planeringsraka, som är anbragt vid stöpvagnen och som förmedelst en ändlös kedja löper tvärs öfver högen och afstryker den till lämplig tjocklek (Fig. 7.), hvarefter den kastas.

Den egentliga kastmaskinen, som ses af Fig. 8, just då den står

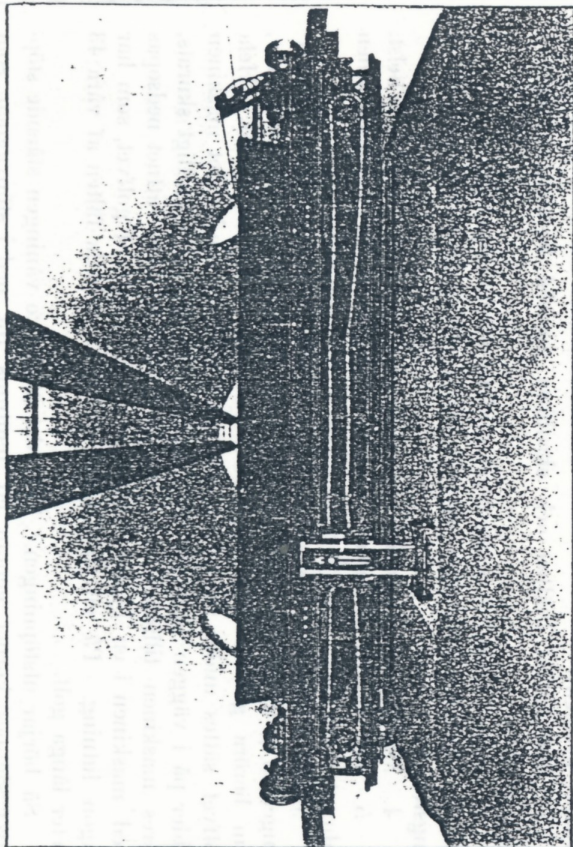
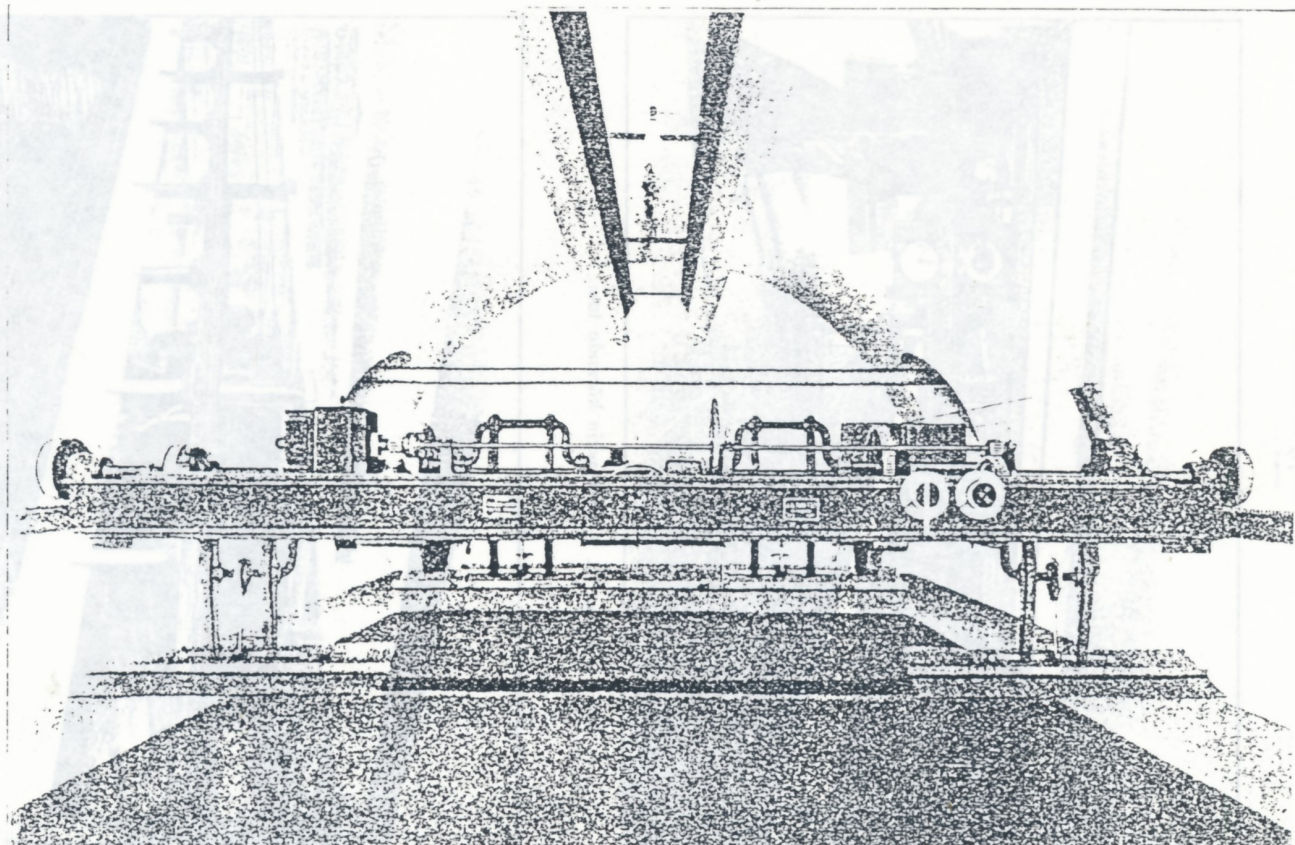
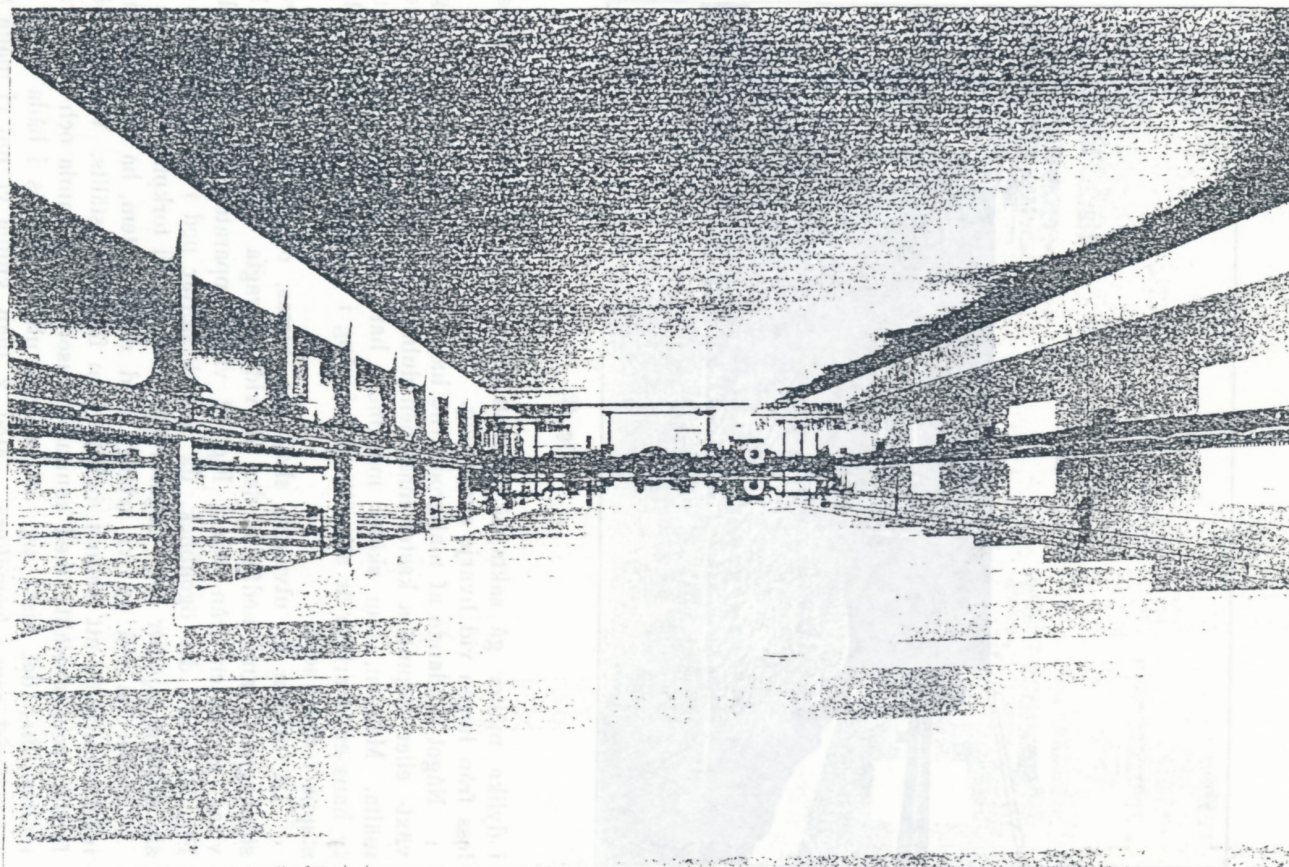


Fig. 7.

i kastställning, löper liksom de öfriga maskinerna på kuggskenor i väggarne, drages af en 2,5 hkr's elektrisk motor, är försedd med kamliknande skoflar, som under gång gripa en å två centimeter af mältan, bestryka ca 10 cm. af golfvet, kasta mallet i höjden och släppa det, då skoflarna äro i sitt högsta läge, samt på ett sådant sätt, att det malt, som legat öfverst, kommer underst och vice versa. Sålunda blir malhögen på ett synnerligen omsorgsfullt sätt omrörd. Luft får den alldeles nog, enär genom maskinens gång ett starkt luftdrag uppstår. Skoflarna, som drivas af en särskild elektrisk motor om 2 och en half hkr., äro gjorda af stål, som först förkopprats och därefter förnicklats, äro fastade vid ett faconjärn, direkt förbundet med en vefaxel, som gifver skoflarna den nys beskrifna gräfvande rörelsen. Man skulle tycka, att ställanderna genom den ständiga friktionen mot golfvet skulle göra repor i detta; därmed är emellertid ingen fara, cfter hvad erfarenheten gifver vid handen. På de två år, som vårt mälteri varit i gång, förmärkes inga fördjupningar i stenen, utan blott en skuggning; genom att förskjuta maskinen 1 cm. åt endera hållet, kan man få golfvet likformigt afnött. Vidare skulle man tycka, att en mycket hopvuxen mälta ej skulle blifva nöjaktigt utredd, men så är ej fallet. Dock bör maskinen

NY PRODUKTIONSLINJE



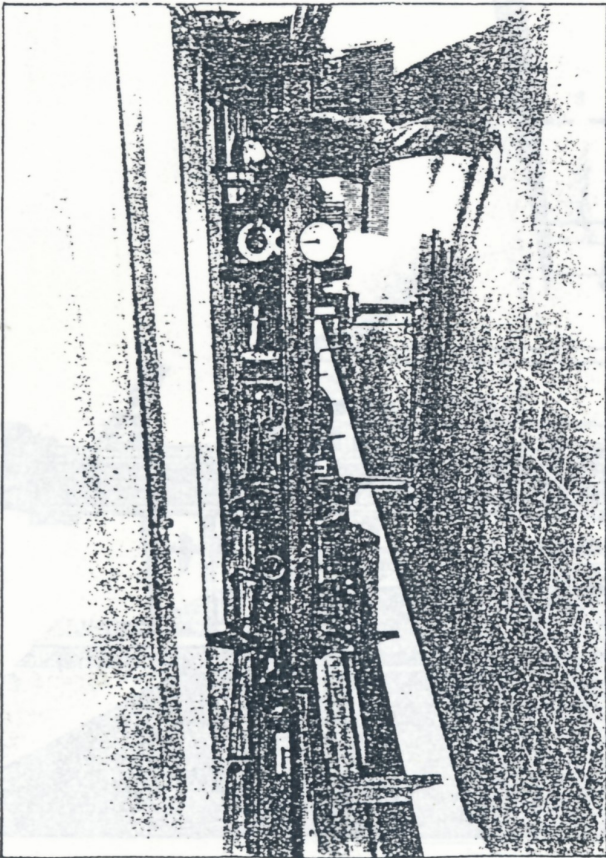


Fig. 10. Kastmaskin körande tom.

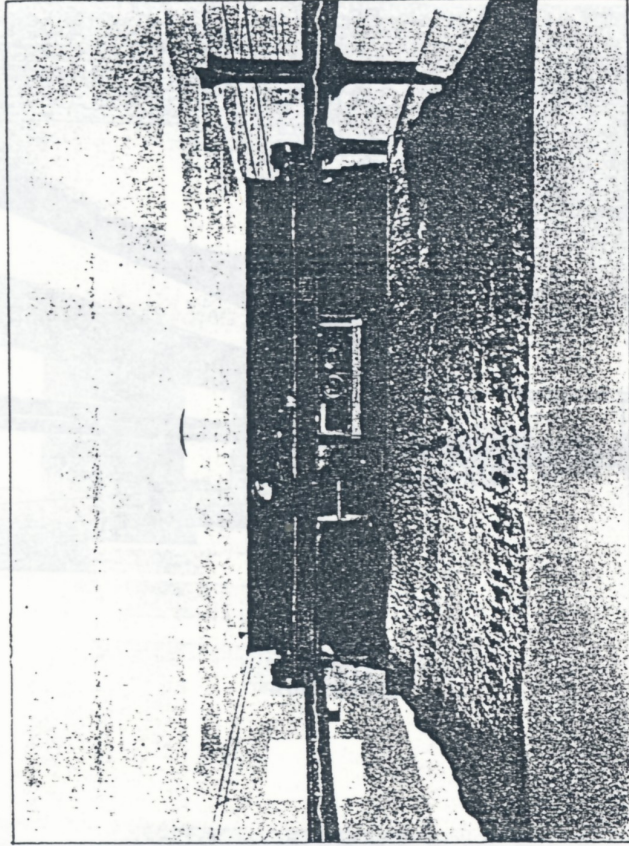
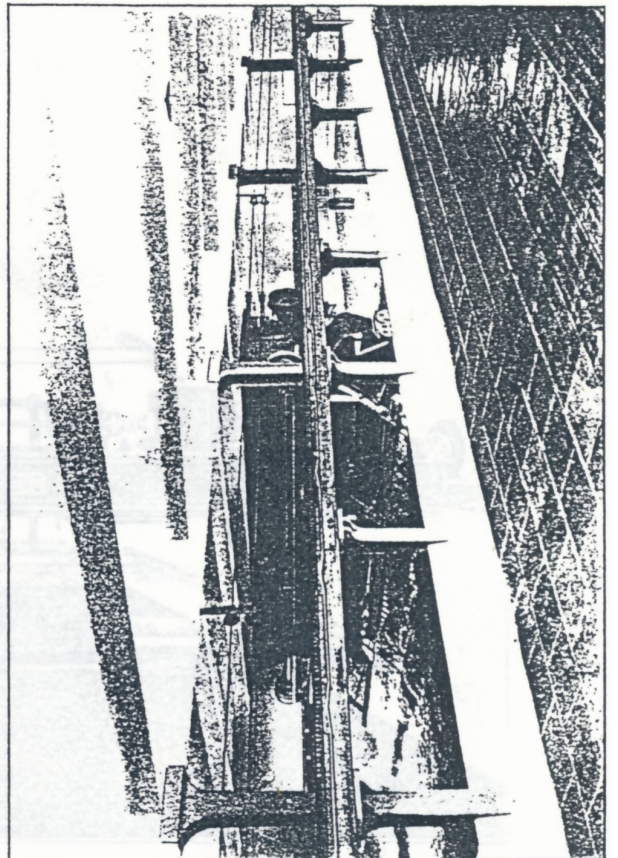


Fig. 12.

i dylika mältor gå sakta, så att blott en centimer af densamma rifves loss från högen vid hvarje skofveltåg.

Något skadande af maltgrodde har vi aldrig förmärkt. En ung växt- eller stöpmälta kastar maskinen dubbelt så fort som en gripande mälta. Mannen, som sköter maskinen, har intet tillfälle till motion, ty hans enda arbete är att sätta den i gång i ena ändan af golfvet och stoppa i den andra.

Då mältan är utvuxen, skall den hissas, och framköres då åter stöpvagnen samt nedfällas den därvid anbragta träräfsan. Fig. 11 visar apparaten från sidan, Fig. 12 visar apparaten framifrån, och Fig. 13 just i det ögonblick, då mallet störtar ned i skrufven, som i sin ordning stjälpur det i bägareverket f. v. b. till torkplåtarna.

Under de två år, vi arbetat med detta system, ha vi ej kunnat märka annat än att samma malttyp som förut framställts. Vid parallellförsök, som anställdes med samma kornsort i vårt gamla och vårt nya mälteri, har det visat sig, att samma utbyte erhöles i båda såväl i laboratoriet som i bryggeriet. Med 2 man kunna vi, om vi mälta 8 månader, afverka 11,000 säckar korn. Om det nu befintliga mälteriet

tillbygges med det dubbla, kunna med samma maskiner och endast ytterligare 1 man afverkas 22,000 säckar malt.

Flere fördelar ha vi redan kunnat konstatera. Vis å vis renlighet t. ex. är det omöjligt för en aldrig så duglig arbetare att skrubba golvet lika effektivt för hand som medelst maskinkraft. Likaså vinner kastningen på maskinarbetet. Intet fusk kan äga rum, maltet ligger matematiskt riktigt, hvarföre en likformig temperatur kan hållas i mäl-tan, intet korn söndertrampas, åtminstone är man ju säker på, att å man trampa sönder mindre än 22.

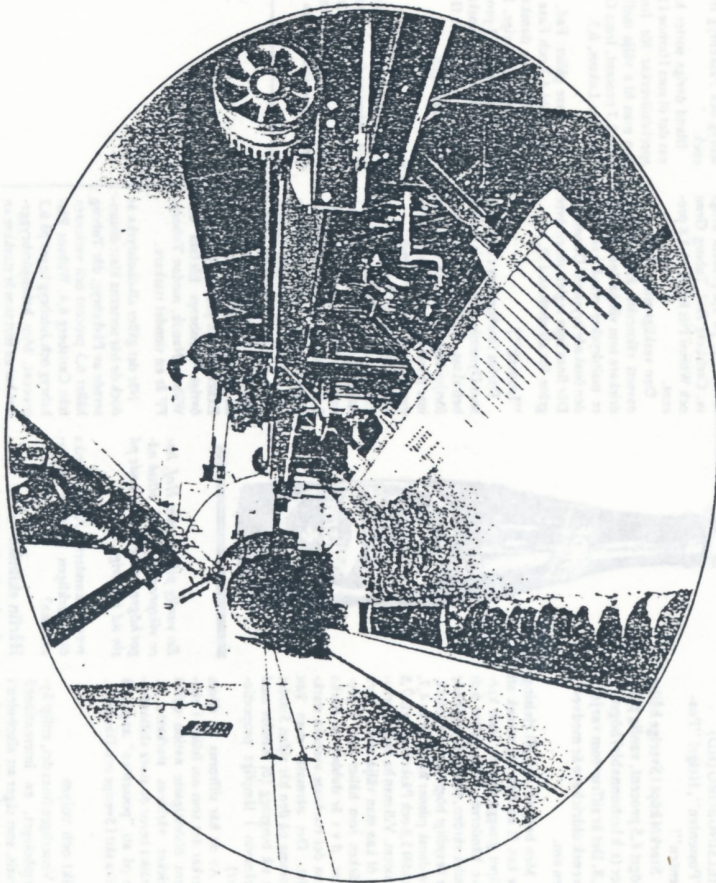


Fig. 13.

Nu invänder möjligen en del folk, att mälteriet endast kan vara i gång 8 månader, under det en del andra system arbeta året om. Detta är ju samt. Dock tror jag inga tekniska svårigheter skulle vara för handen, att äfven låta det gå sommardid. Man kunde ju tänka sig lokalerna kylda samt den i mälteriet inströmande luften befriad från bakterier förmedelst bomullsfilter. En effektiv isolering finge i så fall företagas.

Fredagen den 23 december 1988



Inte den dynamit ni trodde!

Så starkt är danska ölet

HELSINGBORG (HD) "Posentent", Heige, "Posentent".

Starköl köpt i Sverige håller högst 4,5 procent, vanliga pilsner (s k lushunnabir) högst 2,8. Det är siffror som varje svensk ölfrickare är medveten om.

Men bara en tripp till Helsingör kan få en öltörstig svensk att häpet gnugga ögonen (och kanske händerna). Här gäller helt andra värden, som genomgående är betydligt högre än de svenska. En dansk pilsner håller cirka 4,7, gulldöl 5,8 och Pilskebyrg hela 7,8 procent. Vill man ha ännu starkare öl kan man välja mellan flera märken som håller runt 9 procent, d v s är dubbelt så starka som det starkaste svenska starkölet. Det närmaste man kan komma på den här sidan Sundet är s k busgros (öl blandat med brännvin i lämpliga proportioner).

Av de här siffrorna att döma verkar det som om folket i världens öltörstigaste nation också dricker världens starkaste öl. Italiener beror de stora skilnaderna på att "posentent" anges på olika sätt i Sverige och Danmark.

Vikt och volym

Vissligen finns det, enligt Systembolaget, en internationell praxis, som säger att alkoholen i sprit och vin ska räknas i volymprocent, medan öl räknas i viktprocent. Det systemet tillämpas av Danmark.

Danskar, däremot, liksom den del andra öltillverkande länder, struntar blankt i de internationella iderorna. I Danmark mäter man alkoholen i volymprocent, antingen den förekommer i sprit, vin eller öl. Alkoholen i alkohol, resonerar man.

Kruset är att man får väsentligt högre siffror vid volymprocentmätning. Det i sin tur bäddar för missag och förvirring hos de

mellanölet på 3,6 procent drogs in, Carlsberg Hof, Tuborg Grogg och Wiibros Pils ligger på 3,8 procent.

Den verkligt stora skillnaden, oavsett räknesätt, är att de ölfrickare som vill ha ännu starkare mältdrycker också kan köpa den önskade bryggen i Danmark. Där finns inga regler om en övre gräns för alkoholhalt i öl.

"Lumsk"?

Därför förekommer i ex sorter som Dynamit - ett öl som brukar betraktas med skräckblandad förtjusning av allra svenska, är inte minst på grund av etikettens upplysning: "den er lumsk". Men faktum är att Dynamit, som kommer från Lolland Falster Bryghus i Nykøbing, inte är så explosiv som ryktet påstår. Dess 7,2 volymprocent förvandlas vid omräkning till 5,8 viktprocent och det räknas inte som särskilt upphetsande i Danmark, även om de svenska säkerhetsgränserna passerats med bred marginal. Exakt samma procent gäller för övrigt Carlsbergs Elefant och Wiibros Nanok, medan Tuborgs FF är en tonåld starkare.

En vanlig pilsner som Hof, har en viktprocent på 3,8, alltså något högre än mellanölet hade på sin tid i Sverige.

svenska kunderna. Är det danska ölet verkligen starkare än det svenska?

Härfin skillnad

Ja det är det faktiskt, men skillnaden mellan motsvarande sorter är härfin. Det visar en översättning av den danska räkneutövningen till den internationella. Då får man i stället fram att dansk starköl, typ Tuborg Guld, Carlsberg Sort Guld, Wiibros "Flagg", etc, har en alkoholhalt på drygt 4,7 viktprocent, medan samma märken ligger minst 0,2 procent lägre när de licenstillverkas och säljs i Sverige.

Deisamma gäller den danska pilsnern, som blivit många svenskarns favoritöl sedan det svenska

lehyrg och Pilskebyrg från Helsingör. Bland övriga sorter kan nämnas det öl som Hartboe i Skelshor specialtillverkar för Irma. Här kan man bli i valja mellan Irma Pils, 3,7 procent, Irma Guld, 4,7 och Irma Lüksus, 6,5.

För Faxe gäller: Fad, 3,8 procent, Guld 4,7 och Faxe 10, 5,8. Faxe är det enda danska öl som importerats till Sverige. Men om det rör sig om 4,7-procentvarianten eller en svenskmodellerad form gick inte att få svar på under torsdagen.

Krämlig uträkning

Däremot kunde Systembolagets laboratorium i Stockholm lämna ut formeln på hur man räknar ut viktprocenten på öl. Den är man fram genom att först

mulinlicera volymprocenten med 0,8 och därefter dela med siffran för ölets densitet. Problemet är emellertid att den siffran är ytterst svårängad - den varierar för varje ösort.

Man kan också använda det räkneexempel som finns i systematologen, där det slås fast att 4,5 viktprocent är deisamma som 5,6 volymprocent. Resultatet blir inte helt exakt - allteftersom volymprocenten ökar tenderar siffrorna för viktprocenten att bli närmare. Det är den metoden som används här. Det betyder alltså att vissa siffror kan vara något tunnare än vid en korrekt uträkning. Men det innebär också att ingen sifra tagits till i överkänt.

Lennart Franck



Det lönlyvcentiga ölet är inte danskt och håller vid omräkning 9,6 viktprocent. Danmarks starkaste öl ligger på 7,3 procent.