

3/5-90

BRYGGERIKLUBBEN:s

medlemsblad - nr 1 - 1990

DAGENS LÖPSEDLAR!!!

VEM VANN???

RUNE EDVINSSONS
FRÅGETÄVLING
ÄR NU AVGJORD.

LÄS ALLT OM DE
RÄTTA SVAREN OCH
OM VEM SOM BLEV
DE STORA VINNARNA.
SE SIDAN 4.



ÅRETS ETIKETT 1989

VILKEN
ETIKETT BLEV
UTSEDD TILL

ÅRETS
ETIKETT



LÄS ALLT OM
OMRÖSTNINGEN
PÅ SIDAN 5.

BRYGGERIKLUBBEN
HAR NU BÖRJAT UT-
SE ÅRETS ETIKETT
BLAND DE ETIKETTER
SOM DE SVENSKA
BRYGGERIERNA UT-
GIVIT UNDER ÅRET.
VI HAR BÖRJAT MED

ÅRETS ETIKETT 1989.
TANKEN ÄR ATT DET
SKALL BLI ETT ÅR-
LIGT ÅTERKOMMANDE
ARRANGEMANG.

DIPLOM KOMMER ATT
LÄMNAS TILL DET
VINNANDE BRYGGERI-
ET VID NÅGOT LÄMP-
LIGT TILLFÄLLE.

ALLMÄNT:

REDAKTÖRENS SPALT
SID 2.

ORDFÖRANDE HAR
ORDET. SID 3.

INBJUDAN TILL ÅRS-
MÖTE HOS DEN
DANSKA FÖRENINGEN
FORT. SID 7 & 8.

TREVLIGA REPORTAGE
OCH ARTIKLAR, mm
SID 9 OCH FRAMÅT

VÅRENS BRYGGERI-
BESÖK HAR BLIVIT
FASTLAGT.

DETTA ÄR TÄNKT
ÅGA RUM LÖRDAGEN
DEN 5 MAJ.

ANMÄLNINGSKUPONG
ÅTERFINNS PÅ SID-
AN 6.

VILKET BRYGGERI??

LÄS ALLT OM DET PÅ
SIDORNA 3 OCH 6.

VI SER FRAM EMOT
ETT STORT DELTAGAR-
ANTAL.

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 SÜDERBERG.

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.

REDAKTÖRENS SPALT

Så är det då dax för årets första nummer av Bryggeriklubbens medlemsblad. Ett spännande nummer med bl a presentationen av vinnarna i två tävlingar som vi i styrelsen trodde skulle kunna entusiasmera och engagera våra medlemmar. Som framgår på andra ställen i bladet var intresset dock ganska svalt. Vi har därför beslutat att ta fram en enkät där Ni medlemmar skall få chansen att föra fram Era önskemål om vad Ni önskar för innehåll i medlemsbladet.

Det är nu dax att uppdatera vår medlemsförteckning. Jag vill därför att Ni snarast skickar in uppgift om vilka ändringar Ni vill ha införda jämfört med förteckningen från 89.06.18. Uppgifterna skall vara mig tillhanda senast 90.06.01.

Det finns en "ölsamlarförening" i Estland och en i Kina som välkomnar oss som medlemmar i sina föreningar. Föreningen i Estland heter COLLECTORS CLUB "BALTIC" och består i huvudsak av samlare från Estland, Lettland & Litauen.



Redföranden har ordet!

Västerhaninge i Mars 1990.

Bäste läsare.

Ännu en "grön" vinter är på väg att övergå i vår. Ironiskt nog snöar det just nu utanför vårt fönster, men annars är våren redan långt kommen.

Planeringen inför årets - och nästa års - träffar är redan avklarade. Vi träffas i år den 5 Maj i Skruv och den 22 September i Göteborg. 1991 års träffar blir preliminärt i Bergen i Juni (Hansa Bryggeri 100 år) och i Falkenberg i September.

Den nya styrelsen är i stort sett nöjd med deltagandet på våra träffar, men inte med medlemmarnas intresse för aktiviteter i medlemsbladet. Förra numrets 2 aktiviteter gav ett mycket dåligt gensvar. En enkel enkätundersökning för samlarna skall förhoppningsvis förbättra intresset. Något som däremot är mycket positivt är medlemsutvecklingen inför detta år. Så gott som samtliga medlemmar har i nuläget förnyat sitt medlemskap och dessutom tillkommer nya.

Boken om SOFIERO BRYGGERI och bryggerier och vattenfabriker i Laholm med omnejd, kallad " ROSENGYLLEN & DUBBELDRICKA ", har nu kommit samlarna tillhanda. På medlemmarnas vägnar, framföres härmed ett stort tack till Sven-Olle, hans familj och föräldrar.

Till listan av bryggerier som lagts ned, kan nu också läggas RISINSBO ÅNGBRYGGERI. Officiellt har bryggeriet inte existerat, men har varit i gång för fullt fram till sista tappningsdagen den 20 Februari 1990. Det fanns planer på att arrangera en träff i Morgårdshammar, men detta hann vi således ej att genomföra.

Samgåendet mellan Falcon och Till-bryggerier, har inneburit att all produktion styrs och planeras från Falkenberg med Sigvard Hallstedt som chef. Bob Persson har slutat och övergått till annat arbete inom Perssoninvest.

Ett tack riktas till bryggerierna för alla etikettnyheter.

Inför den nya medlemsförteckningen, uppmanar jag de samlare som vill ändra eller komplettera sina samlarområden, att göra detta senast i slutet av Maj till Björn. Du som är samlare, anmäl dig till våra bryggeribesök och bytesträffar, väl mött.

Med bästa hälsningar.....

Sören

TIPSTÄVLINGEN
=====

Rätta svaren lyder som följer:

Fråga	1: Risingsbro Bryggeri	1
	2: Uddevalla	X
	3: Ystads Klosterbryggeri	2
	4: 1891	1
	5: Bostäder	2
	6: 10 kr	X
	7: Åtvidabergs Bryggeri	X
	8: Nossebro Bryggeri	2
	9: 1896	1
	10: 1988	2
	11: 1981	X
	12: 1896	X

Skiljefråga nr 1: 20 juni 1929.

Skiljefråga nr 2: Beträffande datumet finnes två uppgifter; dels 28 mars och dels 24 april. Båda godkännes. Året var 1912.

Bryggerier: Mattsonska Bryggeri AB
Malmö Bryggeri AB
Malmqvist Bryggeri AB
Richters Bryggeri AB
Stenbockens Bryggeri AB

Pristagare:

1:a pris	Lars-Erik Gustafsson	11 rätt
2:a pris	Per Berggren	10 rätt + 2 skiljefrågor
3:e pris	Sören Borgström	10 rätt, datum saknas på skiljefråga 2
4:e pris	Per Söderberg	10 rätt, skiljefråga nr 1 fel

GRATTIS TILL PRISTAGARNA!!!!

Till övriga deltagare sänder jag även ett mindre tröstpris för visat intresse.

Med samlarhälsningar

Rune Edvinsson.

REDAKTÖRENS SPALT... forts

Medlemsavgiften är 10 rubel eller 200 öletiketter från västeuropeiska länder. Medlemmarna får ett medlemskort, en special-badge samt 4 gånger om året ett sorts informationsblad med uppgifter om bryggerier i USSR och andra länder. Bladet är skrivet på engelska.

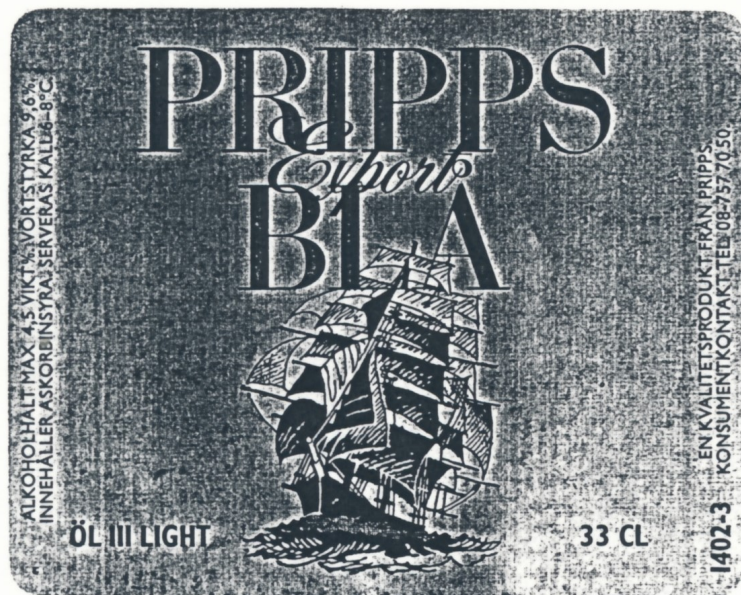
Den kinesiska föreningen ger varannan månad ut en skrift med historia om de kinesiska bryggerierna. Avgiften för denna skrift är 6 USD alt. 10 USD per år för "sjöpost" resp "flygpost". Även denna är på det engelska språket.

De har även ett par böcker om de kinesiska bryggerierna till försäljning, på engelska.

Är någon intresserad av ovanstående så hör av er till mig för närmare upplysningar. Tel: 031-546668, kvällstid.

ÅRETS ETIKETT 1989

=====



GRATTIS AB PRIPPS BRYGGERIER till den ETIKETT som vi BRYGGERIKLUBBARE tyckte ha de bästa egenskaperna av 1989 års etiketter.

RESULTAT:

- | | | | | | |
|----|--------|-----|-------------------------|------|------------------|
| 1. | PRIPPS | med | PRIPPS BLÅ EXPORT LIGHT | 28 % | av avgivna poäng |
| 2. | ÅBRO | med | BAYERSKT klass III | 25 % | av avgivna poäng |
| 3. | FALKEN | med | ORIGINAL 65 klass III | 22 % | av avgivna poäng |

Vid lämpligt tillfälle framöver kommer BRYGGERIKLUBBEN att uppvakta segrande bryggeri med DIPLOM som bevis på utmärkelsen.

* * * * *

REDAKTÖRENS SPALT... forts

Klubben har medlemstidningar från SÖF (Sveriges Ölburksamlares Förening) och från den danska samlarföreningen FORT. Intresserade medlemmar kan få dessa hemsända till sig för genomläsning via distribution. Dessa får dock själva svara för portokostnaden för vidareändning. Anmäl intresse till mig snarast möjligt.

På återhörande Sverige, varhelst ni är.

INBJUDAN till samlarträff, förlagd till NYA BANCO BRYGGERIER AB i SKRUV, med start lördagen 5/5 kl 13.00.

PROGRAM:

=====

- 13.00 Samling på Baren i Skruv för middag.
13.45 Förflyttning till Nya Banco Bryggerier AB i Skruv.
14.00 Bryggeribesöket börjar med presentation, visning, provsmakning och en matbit.
18.00 (ca) Förflyttning till vandrarhemmet.
18.00-18.15 Incheckning på vandrarhemmet.
18.15 (ca) Bytesmötet startar.

Pris på dagens rätt + dricka på baren i Skruv: ca 50:-

Priser på vandrarhemmet: Logi 93:-
Frukost 35:-

Lakan finns att hyra om så önskas; 30:-.
Eventuell hyra för byteslokal betalas av klubben.

Smörgås eller landgång till kvällen kan beställas på baren i Skruv. Pris för smörgåsar är 15-20:- och för landgångar 35:-.

Klubben har preliminärbokad 29 bäddar på vandrarhemmet. Dessa fördelas ut efter hand som anmälningarna kommer in - först till kvarn..... OBS!! Anmälan är bindande!!!!

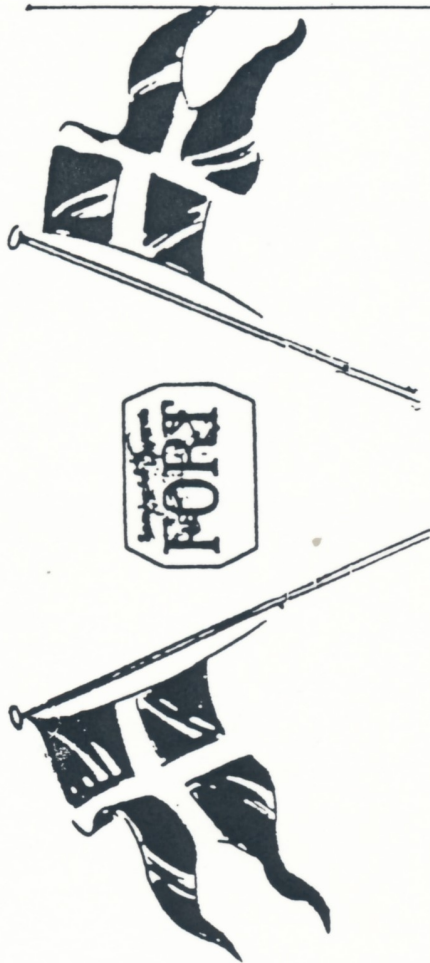
Förskottsbetalning skall ske för övernattningen. Betalning skall ske till Bryggeriklubbens postgiro, 377432-0. Det övriga betalas på plats i Skruv.

Anmälan skall ske på bifogad talong till Sören Borgström, Runvägen 6, 137 55 Västerhaninge, senast 17:e april 1990.

ANMÄLAN till samlarträff 5/5 1990 i Skruv.

- Ja, jag kommer att delta.
 Jag önskar deltaga i gemensam middag, 50:-.
 Landgång önskas på kvällen. Smörgås önskas på kvällen.
 Bädd i vandrarhemmet önskas, 93:-. Frukost önskas, 35:-.

Medlem nr:..... Namn:.....



10. Internationale
FORT byttestævne

7.- 8. og 9. SEPTEMBER 1990

i Stengårdsskolens Aula
i Gladsaxe.



Sidste års etiket.

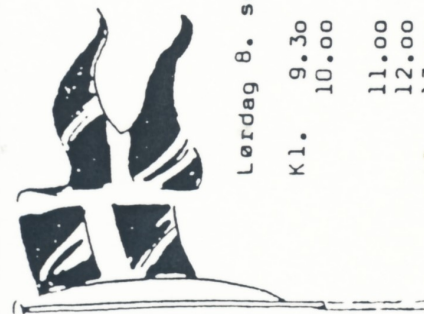
TILMELDING.

til 10. INTERNATIONALE BYTTESTÆVNE
bør ske inden 1. august 1990 til :

Samlerforeningen "FORT"
c/o Bent A. Lassen
Tårnvej 159, 2.
2610 Rødovre

På postgiro : 856 85 02

Og kun til denne adresse.



10. Internationale FORT byttestævne
7.- 8) og 9. SEPTEMBER 1990
i Stengårdsskolens Aula i Gladsaxe.

Fredag 7. september
kl. 19.00 tilrejsende vil høre
nærmere om aftenen.

Lørdag 8. september.

- Kl. 9.30 dørene åbnes
- 10.00 10. international byttestævne
åbnes officielt.
- 11.00 Årets Samler 1990, udråbes.
- 12.00 1. auktion
- 13.00 frokost
- 14.00 overraskelser
- 15.00 2. auktion
- 16.00 Årets Hertug Jan 1990 udråbes.
- 17.00 3. auktion
- 18.00 aftensmad
- 19.00 4. auktion
- 21.00 10. Internationale byttestævne
officielt slut, men vi mødes igen
søndag.

Søndag 9. september.

- Kl. 9.00 Dørene åbnes igen.
- 9.30 morgen kaffe
- 11.00 auktion og overraskelser
- 12.00 frokost
- 13.00 Byttestævnet slut, på gensyn 1991

STÆVNEUDVALGET HAR RET TIL ÆNDRING
I PROGRAM M.M.

DER KAN IKKE BETALIS VED INDGANGEN.

FOOTBALL



Deltagergebyr

Deltagergebyr Kr. 150,00. (men er der betalt
inden 1. juni er prisen kun KR. 100,00.

I dette deltagergebyr er følgende betalt:

Kaffe-frokost-aftensmad-vand-øl og
selvfølgelig den kendte FORT stævnepose.

SIDSTE TILMELDING ER 1. AUGUST 1990
HUSK OGSÅ AT OPGIVE OM DU DELTAGER BÅDE LØRDAG
OG SØNDAG

Overnatning.

I år vil der være mulighed for overnatning.
Fredag - Lørdag og Lørdag - Søndag
på 4 - 6 sengs værelser.
Pris pr. nat kr. 40,00

TILMELDING FOR OVERNATNING INDEN 1.6. dog
kun som forudbetaling på GIRO: 856 8502

FURT TOMBOLA

Vort STORE FORT TOMBOLA vil selvfølgelig også være
tilstede. Pris pr. lod KR. 10,00, gevinst hver gang.

ALLA BRYGGERIKLUBBARE.

Som ett led i att aktivera medlemmarna kom idén om "ÅRETS ETIKETT" -röstande upp på styrelsemötet i november. Beslut fattades och kandidater utsågs. Av tidsmässiga skäl gjordes detta denna gång av styrelsen. Framgent är det tänkt att det ska ske via insända kandidatförslag från den enskilda medlemmen.

Med stor spänning och förväntan såg jag fram emot brevbärarens stora börda av röstebrev. Men förväntan har utbytts mot en näst intill flopp, då det tänkta aktiva deltagandet uteblev.

Frågan är nu om julmaten sövde oss, eller om intresset är så klent. Jag vill inte riktigt tro på det senare. Är formerna fel, så kom åtminstone tillbaka med synpunkter!

Det magra röstdeltagandet tvingar mig att ange resultatet i procent istället för i poäng. Jag vill nämligen inte helt avslöja för våra stödjande bryggerier hur intresset är utav deras nyutkomna etiketter.

VAKNA alla BRYGGERIKLUBBARE!!!

"Årendets" handläggare
Per Söderberg, Göteborg.

RÄTTEN

att sälja pilsnerdricka

har på de kommunala myndigheternas tillstyrkan meddelats av Länsstyrelsen. Denna rätt innebär alltså ett *samhälleligt förtroende*, som hos försäljaren kräver ett motsvarande *socialt ansvar*. Fastställda bestämmelser få därför icke åsidosättas eller överträdas.

Enligt pilsnerdricksförsäljningsförordningen § 22, mom. 1 åligger det försäljare att tillse, att pilsnerdricka icke utlämnas till den, som ej fyllt 16 år. Vidare må pilsnerdricka icke försälas eller utlämnas till den, som synbarligen är berörd av alkoholhaltiga drycker, ej heller då det är uppenbart, att varan, helt eller delvis, är avsedd att användas i berusningssyfte eller till olovlig försäljning.

Medgiven försäljningsrätt får icke på något sätt missbrukas! I tveksamma fall, vänd Er till Nykterhetsnämnden eller till bryggeriernas försäljningsinspektörer.

Nykterhetsnämnden i Göteborg
Speceriminuthandlareföreningen i Göteborg

TRETTIO ÅR SOM BRYGGERIARBETARE

Stånkans medarbetare besökte en dag Mjölby Bryggeri och stötte därvid ihop med Evert Forss och tog därför tillfället i akt för att intervjua honom med anledning av att han varit anställd vid bryggeriet i 30 år.

Ja, säger Forss, den 5 maj var det 30 år sedan jag som 19-åring fick anställning vid bryggeriet. Det var svåra tider då och många gick utan jobb, varför man fick vara mån om arbetstillfällena. Det var stor skillnad då mot i dag, då förhållandet är omvänt.

Det första jag fick göra var att bära malt, och på den tiden tömdes säckarna på maltvinden. Dagen därpå överflyttades jag till jäs- och lagerkällaren och där har jag huvudsakligen varit hela tiden.

Uppgifterna där var många, såsom att tvätta av jäskar, liggare och avdragningsfat samt draga handpumpen vid slangning och luftpumpen vid avdragnings. All kylning skedde med naturis, som fick bäras in och krossas. Hartsning av liggare och fat förekom ett par gånger årligen. Dessa dagar kunde vara ganska äventyrliga. Bl. a. hände det en gång, inom parentes sagt var det före min tid, att vid urbränningen av en liggare på 30—35 hl. en gavel sköt och hamnade på andra sidan än och krossade en parkbänk i den nuvarande hembygdsgården. All rengöring då såväl som nu måste utföras mycket noggrant, men nu är man mera konsekvent i sitt arbete. Då användes t. ex. blånor som tätningsmedel, något som är förbjudet nu.

Vid slangning av ölet var det ju vanligt, att när liggarna var fyllda fick de stå öppna och, som det heter på fackspråket, stå och "stöta" ett par dagar, varefter de fylldes med den s. k. fyllkannan och sprundades.

Denna kanna finns kvar än i dag, och om den kunde tala, kunde man få höra mycket roligt och även mycket mustigt. Det var ju så, att inte bara faten fylldes på, utan det hände ju, naturligtvis ej ofta, att vi smakade på kannans innehåll. Dåvarande Bryggmästare Olsson, som nu bor i Skänninge och nu är pensionerad, frågade nog ibland efter kannan han med, men det var ju förstås för att "provsmaka". Fabrikör Ungrot, den dåvarande ägaren, var en mäktig sträng herre, men på samma gång med tjuvpojken glimt i ögonen. Vid sina inspektioner hade han för vana att ta på sig ett par slitna galoscher, och råkade han då slinta på någon illa rengjord fläck var han inte nådig. Men var allting i sin ordning, så kunde det hända, att man fick order att komma upp på hans rum och bli bjuden på en konjak. Hade man då invändningar att göra, att man inte hade tid eller

dylikt, då fick man genast svaret: "Är det du eller jag som är chef", så det var bara att gå ifrån alltihop. Vid sådana tillfällen ville han gärna utöva sin hobby, och det var att bryta arm, och den saken kunde han.

Det hindrade inte, att han kunde vara skämtsamt elak ibland. När han t. ex. en gång gick igenom källaren under pågående slangning och fick se ett veck på slangen, gav han bryggmästaren följande läxa: "Här har du varit i 60 år, men ändå orkar du inte böja dej så mycke, att du kan råta ut en slang". Dagarna efter fyllde bryggmästaren 60 år.

År 1927 blev CB ägare och därmed började en ny epok i bryggeriets historia. Efter att ha varit ett primitivt företag, med bland annat så gott som obefintlig maskinell utrustning, moderniserades hela företaget, med nytt bryggverk, kylskepp, jäskar, lagertanks av aluminium, skölj-, tapp-, kork- och etiketteringsmaskiner, efter ett par år även kylmaskiner. Det elektriska ljuset var sparsamt. På vintrarna lyste det helt med sin frånvaro, där fick handlyktan och stearinljuset ta vid. Vi fick även eldriven kompressor och slangningspump m. fl. finesser.

Således blev Mjölby med tiden ett efter dåtidens krav modernt bryggeri. Nu har ju tekniken gjort ytterligare framsteg. Min önskan har länge varit, att på ort och ställe få beskåda ett modernt bryggeri, och varför då inte CB i Linköping? En studieresa efterlys!

Arbetstiden för 30 år sedan var ungefär densamma som i dag, men avlöningen på den tiden var dålig. Vi organiserade oss 1924 och fick till stånd ett avtal som förbättrade vår ställning betydligt både ekonomiskt och i andra hänseenden. På den tiden såg inte arbetsgivaren med blida ögon på organisationen, men tiderna har förändrats. Nu räknas det ju som en naturlig sak av båda parterna, slutar vårt intervjuoffer.



Världsrekordet i öldrickning innehas nu av det amerikanska folket, omtalar man vid de stora bryggerierna i München. Förbrukningen av öl i USA överskrider nu vida vad de tyska bryggerierna framställer. Bayrarna, som hittills varit de största öldrickarna dricker nu genomsnittligt 70 flaskor öl på ett halvt år, medan amerikanerna under det sista halvåret kommit upp i en förbrukning på genomsnittligt 75 flaskor per man. Det anses främst bero på de dåliga tiderna i Tyskland, ty 1913 drack bayrarna genomsnittligt 300 flaskor öl per man om året.

ETIKETTEN PÅ CB

Med Stånkans utsände medarbetare till Lithografen, Norrköping

Man skulle kunna säga, att en varas förpackning är dess kropp och etiketten dess ansikte. Det är ansikten vi bli bekanta med, antingen det gäller varor eller människor. Ansikten, som stimulerar oss till närmare umgänge. Ansikten, som vi lär oss tycka om och ty oss till. En norsk kollega — en personaltidning — hade för några år sedan en artikel om etikettframställning. Som rubrik på artikeln satte man "Hvordan flaskene våre får ansikter", och som underrubrik "Vi søker å trenge inn i litografiens mysterier". Vare det oss fjärran att plagiera, men den där rubriken är verkligen så bra, att vi inte kan neka oss nöjet att åtminstone ta med den i ingressen. Hur våra flaskor får sina ansikten. Ja, det var ju det som vi skulle försöka att redogöra för i denna artikel. Och det blir, som vår kollega så klart uttryckt det: ett försök att tränga in i etikettillverkningens mysterier. Den norska kollegans underrubrik syftar på äldre framställningsmetod, litografien, som också ingående skildras och illustreras i nämnda artikel. Stånkans medarbetare har studerat en annan framställningsmetod: *offsettrycket*. Det kan vara på sin plats, att i någon mån orientera läsaren om båda framställningssätten. Ordet *litografi* är av grekiskt ursprung och kommer av Litos, som betyder sten, och gra-fein, skriva. Man kanske skulle kunna översätta det med stenskrift, eller skrift på sten. Den gängse benämningen är stentryck. Vi nämnde förut, att litografien är en äldre framställningsmetod. Historiska källor uppger, att det var en herre i München vid namn Alois Senefelder, som år 1798 uppfann det här sättet att trycka. Så här en passant, som fransmannen säger, bör vi kanske nämna att Alois Senefelder även är stålpennans andlige fader. Alltså en man, som givit ett par mycket betydelsefulla bidrag till utvecklingen: ett redskap för att framställa skrift, och en metod att mångfaldiga den. Summariskt kan man uttrycka det så, att man på en planslipad kalksten utför en teckning med fet krita eller litografiskt tusch. När teckningen är klar, fuktas stenen med vatten, som snabbt absorberas av den porösa stenarten. De partier på stenen, som täckes av teckningen, suger ej upp något vatten — och däri ligger hela

hemligheten med metoden. När så en färgvals föres över stenen, tar den fuktiga ytan inte upp något av färgen. Men de feta krit- eller tuschlinjerna infärgas, och genom att sedan pressa ett papper mot stenen, får man så ett avtryck. En litografi i flera färger, s. k. kromlitografi, framställes (liksom inom offsettrycket) med en kliché för varje färg. Många konstnärer har använt litografien som konstnärligt uttrycksmedel. Bland mera kända namn kan nämnas Goya och Daumier. Givetvis är detta tryckförfarande inte fullt så enkelt, som det kan framstå i den här kortfattade skildringen. Det är ett gammalt fint hantverk med många finesser. Men skulle vi ge oss in på *steingravyr*, *övertryck* och annat, som hör till så skulle det föra oss allt för långt bort från vår egentliga uppgift. Den litografiska metoden användes ännu på sina håll. Det företag, som trycker CB-etiketterna har en liten av-



Tvåfärgs offsettryckmaskinen

delning kvar, där förnäma, hantverksmässiga trycksaker framställs på gammalt "hederligt" sätt, men när det gäller de stora upplagorna har den moderna tekniken övertagit.

Det företag, som ger "ansikten" åt CB:s produkter, Lithografen i Norrköping, har — som ni ser — lånat sitt namn från den metod, som från början var den förhärskande inom företaget. Lithografen är numera en länk i Esseltekoncernens kedja. Modern maskinutrustning och tekniska finesser ger effektivitet och möjlighet att hålla takt med tiden. Vår tid är för etikettleverantören *de stora upplagornas tid*. Det måste gå undan. Effektivitet, snabbhet, precision! Den som tänker efter vilka väldiga mängder etiketter, som enbart sättes på CB:s flaskor under ett år, förstår lätt vad det rör sig om. Och då är det endast *ett* varuslag! Det finns tusen och åter tusen olika varor, som skall ha sina "ansikten" med sig ut i handeln för att locka till sig uppmärksamheten från konsumenterna. Det är cigaretter, tobakspaket, tvålar, marmelader, färdiglagad välling, pannkakspulver... ja, Stånkans spalter skulle inte räcka till för en uppräknig. Men det här antydda kanske kan locka den intresserade tanke att spinna vidare på tråden.

Det råder ett hektiskt sjudande liv i den stora borgliknande byggnaden vid Mätargatan i Norrköping. Maskinerna rasslar och dunkar. Färgglada band av kartonnage, etiketter och andra tryckalster drar förbi ens öga. Papper! Papper! Papper! Man gör osökt den reflexionen: i dessa pappersbristens tider måste det onckligen vara ett problem att förse ett så stort före-



Litograf A. Bladholm gör "förlagan" till etiketten

tag med råvaror! Maskinerna rasslar och dunkar. Slukar mil efter mil av papper — papper, som virvlar ut i granna färgsymfonier, styckas sönder i småbitar, för att en kort tid vara ett vänligt leende, en inbjudan till bekantskap. Ett "ansikte", som kommer att skrynklas ihop till oigenkännlighet. Förintas när det har fyllt sin uppgift. Maskinerna rasslar och dunkar! Snabba steg och flinka händer fyller det väldiga komplexet med ett rörligt liv — produktivitet, effektivitet! 850 anställda bakom dessa bruna tegelmurar knackar på skrivmaskiner, kollar fakturor, packar upp, packar ned, tecknar, fotograferar, sköter tryckpressar och stansar. Ja, kort sagt, utför de 850 dagsverken, som varje dag måste utföras för att företaget skall kunna tillmötesgå kundernas ständigt växande krav. Om ens det räcker!

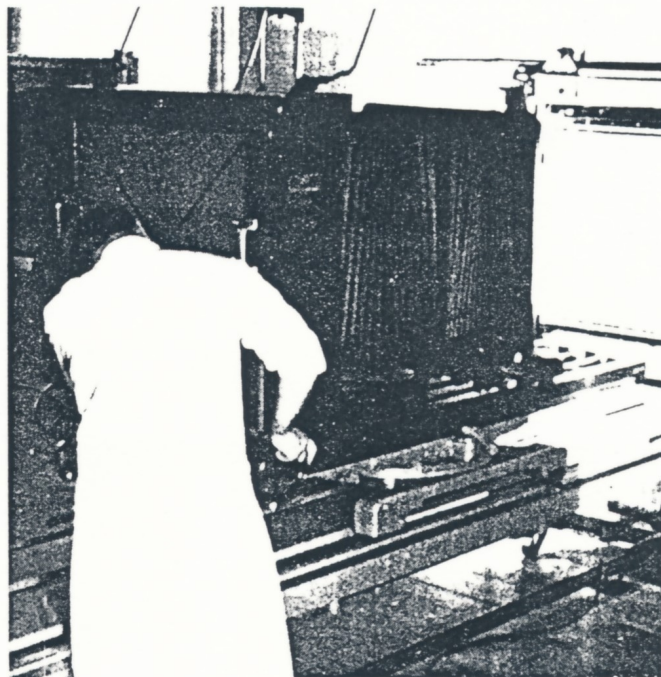
Vår uppgift här i "borgen" begränsar sig ju till att få veta något om "hvordan flaskene våre får ansikten". Därför styr vi våra steg genom komplexets vindlande labyrinter och trappor till etikettavdelningen. Avdelningens chef, herr Halvar Johansson, tar välviligt emot Stånkans reporter och fotograf och lovar att guida oss genom sina "domäner". Herr Johansson är en lugn och behaglig man med en mjuk, väljudande och lågmäld stämma. Han rör sig spänstigt och ledigt. Diskret, men ändå påtagligt och övertygande. Sannerligen är han inte själv något av de produkter han framställer — när de är som bäst. Ja, vi syftar på förmågan att på ett sympatiskt sätt skapa *kontakt*, att *vinna* utan att vara påträngande, att få folk att lyssna utan att vara högröstad. Och alltid träffa prick! Det ska en bra etikett göra! Det gör herr Johansson alltid. Han är nämligen f. d. världsmästare i skytte! Och göra etiketter kan han. Det bör tilläggas att herr Johansson även varit där "over" och studerat konsten. Några prover tryckta på amerikanskt, höglättat papper imponerade genom sin färgfulländning. Men sådana extravaganser är inget för oss i papperskrisens Sverige. Det gav oss dock en lektion i vad papperskvalitén betyder för etikettens utseende. Men vi skall inte närmare gå in på ämnet utan lydigt följa vår ciceron genom de olika processerna i en etiketts tillblivelse.

Vi har tidigare nämnt, att etikettillverkningen här sker i offsettryck. Metoden är inte helt väsensskild från litografien, men den är ändå något annat. Man kanske skulle kunna säga, att det är en förädlad och effektiviserad litografi. Offsett är nämligen en övertrycksmetod, den också. Men utrustningen är helt annorlunda. Först och främst har den tunga och tämligen otympliga kalkstenen ersatts av den tunna smidiga plåten. Plåten, som kan spännas över maskinernas valsar, som i iltempo lämnar ifrån sig sina perfekta avtryck, som slungar ut ark efter ark i prydligt två-

färgströck. Tecknaren kan arbeta på papper. Fotografen tar hand om teckningen, gör ett fotografiskt negativ som sedan kopieras mångfaldigt på meterbredda, tunna plåtar, som belägs med en ljuskänslig emulsion. Plåtarna framkallas, och där finns teckningen i svart, färdig att monteras i pressen så snart den genomgått en omsorgsfull retusch. Här är förhållandet med tryckplåtan samma som med den litografiska stenen, den på plåten kopierade teckningen tar upp och avger tryckfärgen.

På de bilder, som illustrerar den här artikeln, ser vi på ett åskådligare sätt det väsentliga i framställningen av etiketterna. Bilderna visar tecknaren, som gör vad man skulle kunna kalla "förlagan" till etiketten. En svartvitteckning för varje färg. Teckningen går så till ett laboratoriet (se bilden med den imponerande kameran) där teckningen fotograferas. När "plåten", som kallas kamramannen färdig är klar, placeras den i kopieringsmaskinen, där bilden kopieras på tryckplåtan, en ca kvadratmeterstor, tunn och smidig plåt, som är överdragen med en ljuskänslig emulsion. Denna kopiering på tryckplåtan blir något av ett polyfoto. Samma bild överföres i rad efter rad, till dess tryckplåtan är "fulltecknad". Så framkallas den färdigkopierade plåtan, varefter den blir föremål för korrigering innan den sättes upp på offsettmaskinens vals. För färg är klar att kora. De flesta etiketter innehåller flera färger. Därtill kräver varje etikett flera olika tryckplåtar - en för varje färg. Lithografens etiketterställning har inte mindre än sju offsettmaskiner, där man kan kora fram två färger samtidigt.

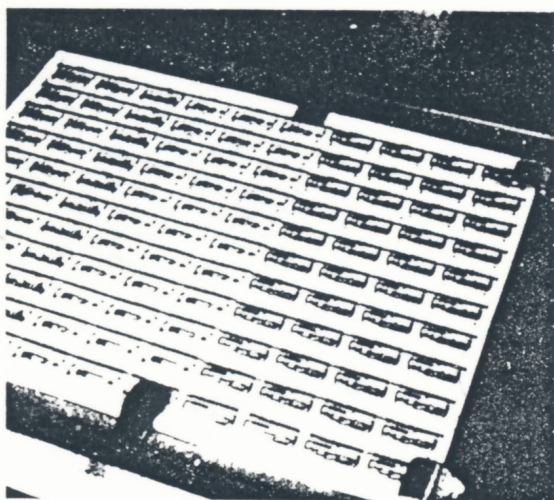
För att göra förklaringen litet enklare, skall vi ta CB-plåtsrättet som exempel. Den är tryckt i tre



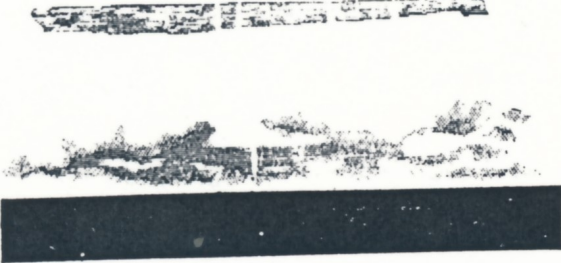
Detaljbild från totalbildsväret

färger. Vår illustration visar de tre olika "klichéerna". In för blatt, en för svart och en för guld. Först tryckes plåtan med det horisontella värdet, molnen och vattnet i blatt. På nästa vals i samma maskin sitter plåt nummer två, bilden med våra ämnen, tillverkaren och teckningen av bryggeriet. Denna plåt trycker den svarta färgen. Ur denna maskin kommer alltså ett tvåfärgströck i svart och blatt. I en annan maskin sitter plåtan med humlerörkan och resten. På slutet. Guldet kan dock inte tryckas direkt i färdig blandning, utan denna procedur tillgripas, att plåtan valsas in med en s.k. undertryckstuga, därefter guldstoffet pudras över tryckarket. Guldet fästr sig i undertryckstugan, och resten kan blåsas bort från arkets Veid! Ett ark CB-etiketter är färdigt! När de färdigtryckta arkens torkat, går de till stansningen. Där finns ett valslipat stansjärn för varje etikett som tillverkas. Det är stjärnor, cirklar, rektanglar, trianglar och alla de geometriska formerna som brukas som en gång runt upp i tecknarens teckning.

När man ser på här stansningen, förstår man att man över att stansjärnet går till en av de stora buntar av etiketter. Det är ett stort järnark som det egentligen järnet skär sig ned i med en stor hastig knyck. Ja, så är etiketten färdig, den plockas ut och levereras till förbrukaren. En sådana etikett ser ut så här. Ett väldigt kontrastrikt och tydligt bild, som genom sin oppprepning och kontrastens medvetande, bygget upp av en så godtycklig behåller de gamla tryckarna som en gång skit-



Klart för stansning



En för blått



En för svart



En för guld

far sig många nya. "Kan ni tänka er honom utan hår", sjöng Karl-Gerhard en gång i en schlager, som på sin tid var mycket populär. Den kuplettraden frestar skrivaren till att travestera så här: kan ni tänka er pilsner utan etikett? Jag kan det inte!

VISDOMSORD

Så kommer julen åter till oss med sina många särskilda glädjeämnen för ung och gammal. Vi har gran och julklappar, julbord och julljus. Kanske får vi också glädja oss åt ett riktigt nordiskt julväder med snö och kyla. Men i sista hand beror inte julstämningen på något av allt detta, hur kärt det än må vara för vårt hjärta. Den rätta julglädjen kommer från det underbara ljusflödet som under dessa dagar sprids över jorden från julevangeliet med dess budskap om frid och god vilja.

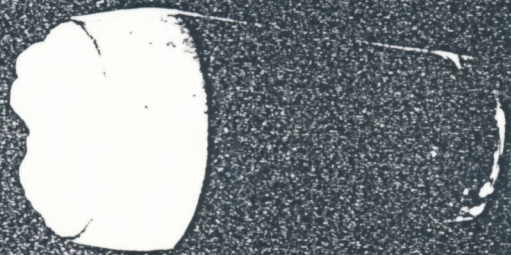
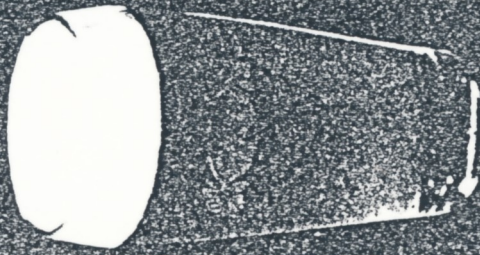
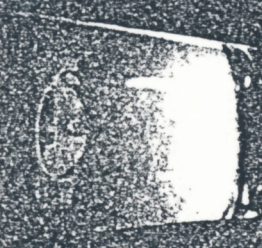
"Den vita snön kan vid jultiden breda ett rent täcke över den orna jorden. Den kan också alldeles utebliva. Men vad som icke uteblir, är Julens säregna stämning av helg och frid och glädje. Vi äro skyldiga att med tacksamhet erkänna och mottaga och sprida redan denna julstämning, en balsam för månet sårat hjärta, en rast och en stunds hugnad för trötta leder och för mången jäktad själ."

Nathan Söderblom.

Även om vi inte skulle ha något annat att ge bort i julklapp, så kan vi på många sätt sprida julglädje bland de människor vi träffar, och det är sannerligen inte den minsta julgåvan. Alla har vi någon som vi kan göra livet litet lättare för, kanske bara genom ett vänligt ord. Den vackraste av alla julgåvor kan vara något så skenbart ringa som ett ord, ett efterlängt ord av kärlek och tillgivenhet till någon som står oss nära.

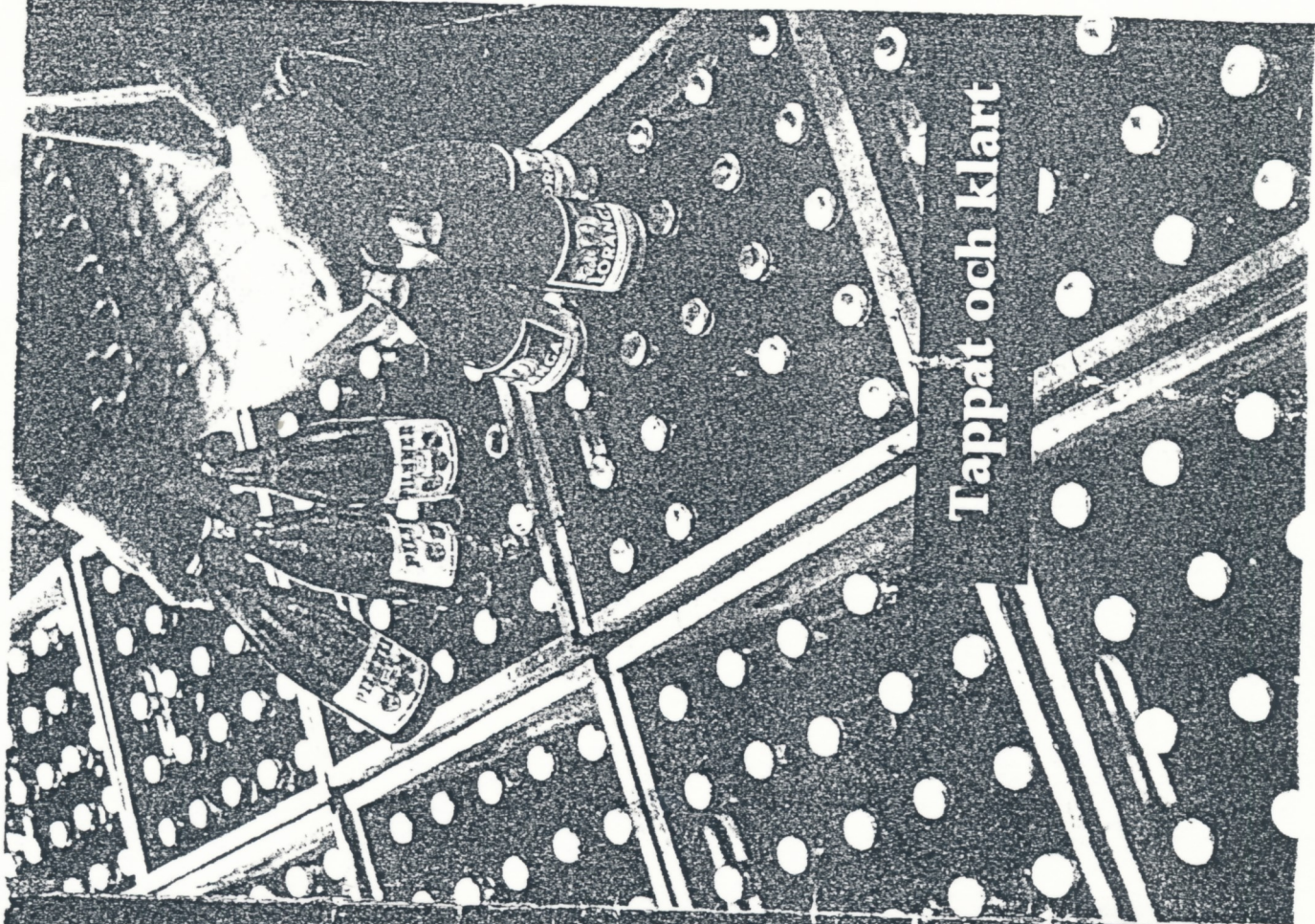


Gott öl i riktiga glas



Gärdebruggsölet

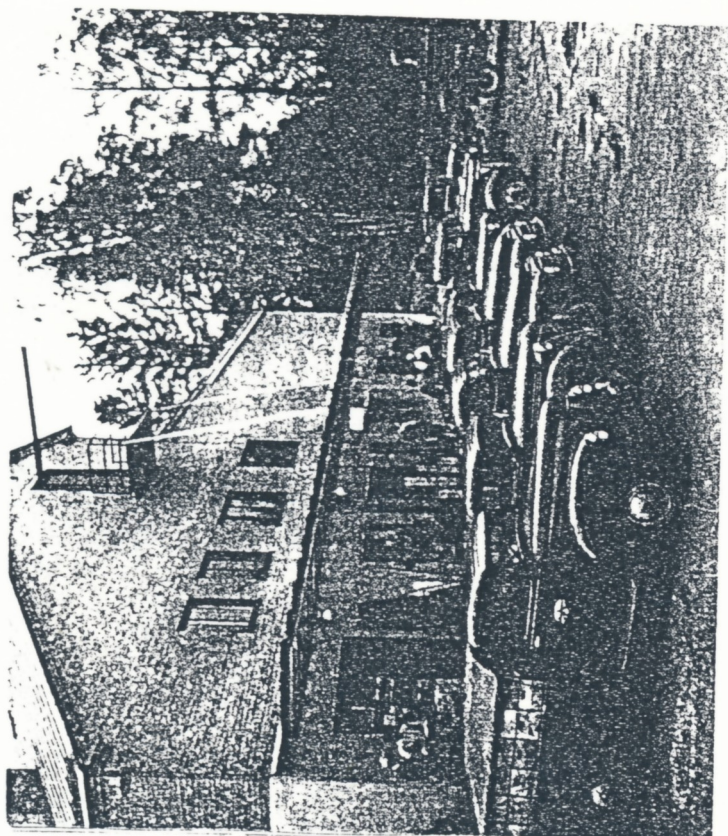
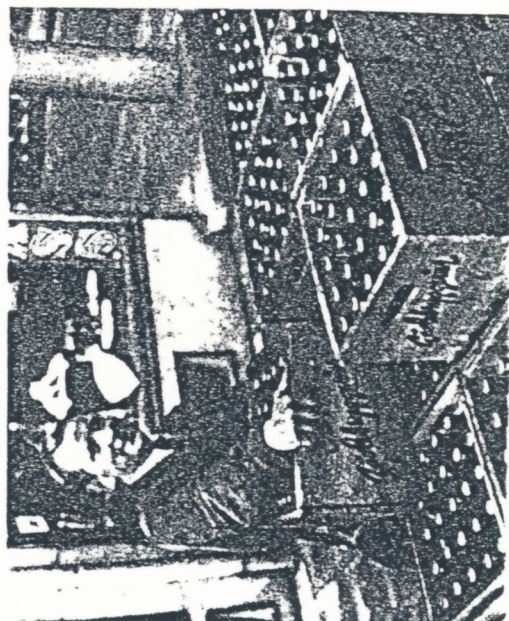
Tappat och klart



varit sådan, att man fått leverera maldrycker av klass II endast till den konsumerande allmänheten och det har då ställt sig naturligt att även vatten- och laskedrycker följt med. Och med den nya 0lforsalmsförordningen, som trädde i kraft den 1 oktober 1953, har vissa lättvatten i detta avseende inträtt. Of kan numera efter särskilt tillstånd tillhandahållas genom livsmedelsbutikerna. Detta har gjort, att bryggeriets distributionsapparat helt mest omfattas och utvecklingen tycks leda därhan, att hus-hallen sammanfogar blir hanvisade att köpa hela sitt behov av malt- och laskedrycker genom livsmedelsbutikerna.

AB Gelle Forenade Bryggerier tackar ett distributionsområde som omfattar Gästrikland och norra Uppland ned till Östhammar - Öregrund - Tierp och Soderfors Foretaget har 68 lastbilar till sitt fortlögande. Av dessa är 42 stationerade i Gävle och varje morgon kör en ständig ström av gröna »Gävle-bryggeribilar» ut från lastkajen mot olika platser inom distriktet.

En bil från Gävle bryggerier som ligger fullt.



En utlastningskran i en av de tidiga bilar som var i morgon sina flaskor till de olika bryggerierna i Gävle och i de olika bryggerierna.

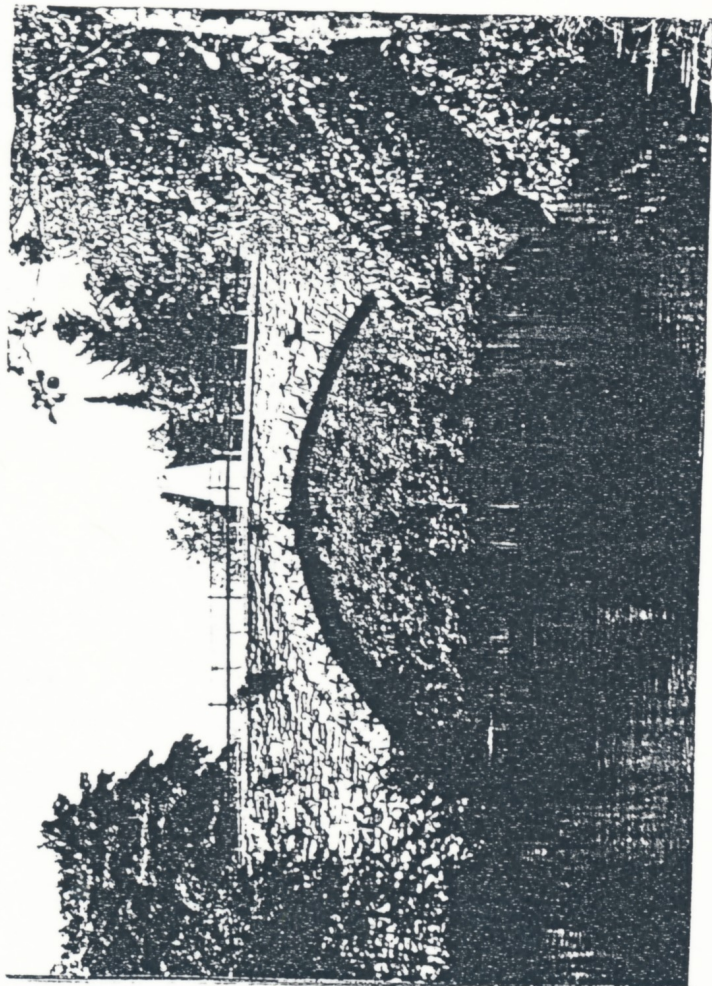
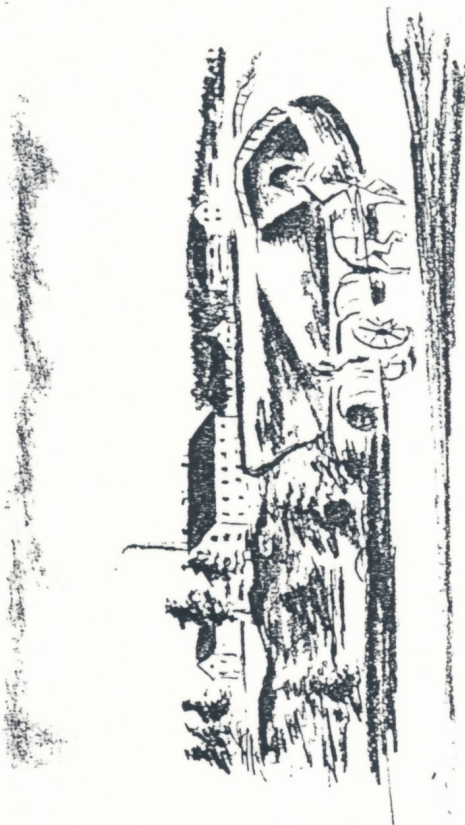
Distribution

Efter denna blick på de olika tillverkningsprocesserna är vi framme vid det egentliga djulet och laskedryckerna skall distribueras.

Distributionen av malt- och laskedrycker har alltid varit ett av de mest svåraste problemen inom svensk bryggerindustri. Dels har varans tyngd och omtalighet botorsakat vissa bekymmer och dels har lagstiftningen

första hand till de stora helgerna, jul och midsommar. Arbetet därmed var emellertid hart och tidsodlande och många tröttnade, under det att andra tog upp rörelsen i större skala och började förse sina grannar och vänner med den njutbara drycken. Någon närmare kannedom om dessa första hembryggerier i Gävle står dock inte att lå, men många tecken tyder på att de verkligen funnits. Intill mitten av 1800-talet drevs dessa bryggerier mera som ett hantverk, baserat på egen råvaruförsörjning. Laminationer av gamla humlegårdar och kornodlingar på vretarna i stadens dåvarande utkanter vittnar härom. Det då framställda ölet var kanske inte alltid av bästa kvalitet och av gamla handlingar kan man förstå, att det vid denna tid importerades avsevärda mängder tyskt öl. I och med skrå-

Gustafsbro omkring år 1860.



Gustaf III's bro, byggt år 1792 i samband med kungens riksdag i Gävle.

Så var det då

Konsten att brygga öl är som bekant mycket gammal. Så länge man kunnat baka jost brod, har man vetat att framställa maldrycker. Redan under medeltiden var ölbruggningen i Sverige ganska utbredd, även om den i huvudsak endast bedrevs vid de större gårdarna i stad såväl som på landsbygd och blott för det 200 hushållets behov.

När det första bryggeriet i Gävle kom till är inte gott att säga, men man har tillräckligt givet att stadens borgare i mycket stor utsträckning tillredde sitt eget öl och då i

väsandets definitiva avveckling år 1846 försvann ett flertal små bryggerier och då den svenske bryggaren, löjtnanten Fredrik Rosenqvist af Åkershult, ungefär samtidigt införde de revolutionerande bayerska brygg- och jäsmetoderna till Sverige ansågs tiden mogen för tillverkning av öl i än större enheter. Många bryggeriföretag räknar sin tillblivelse från denna tidpunkt.

Det äldsta bryggeriföretaget i stor skala inom Gävle, GEFLE BRYGGERI AB, synes ha bildats någon gång i början av år 1856. Några säkra anteckningar angående dagen för den konstituerande stämman finns ej bevarade, men före-

tagets första bolagsordning fastställdes av Kungl. Maj:t den 24 april 1856. Året därpå var den första brygden färdig. Äldre generationer har sedan räknat år 1857 som bolagets begynnelseår.

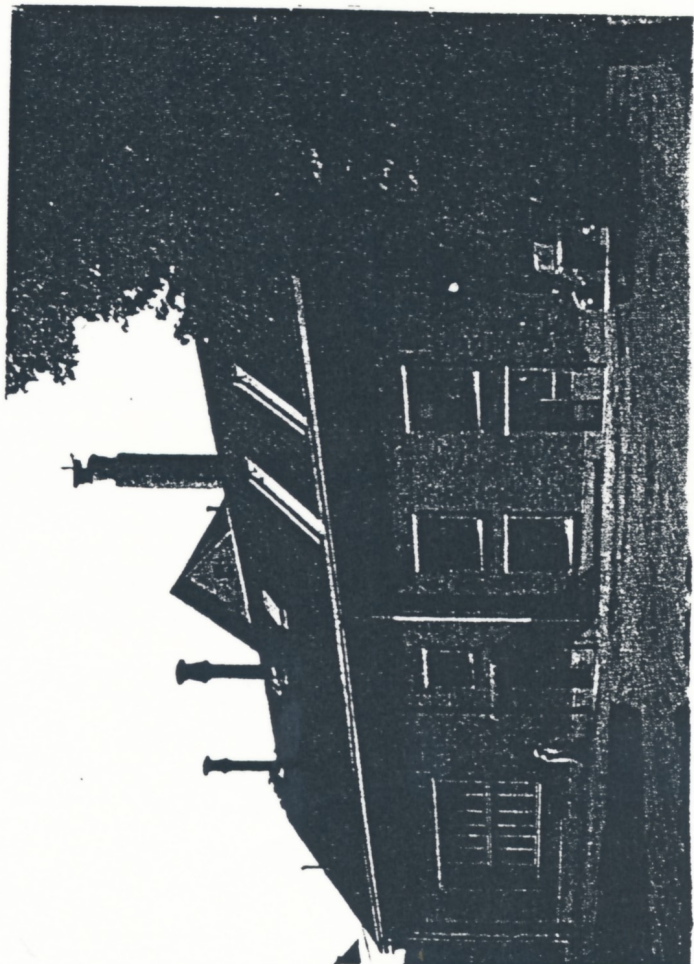
Bolaget förvärvade redan vid starten »den invid Gustaf III Bro inom Gefle rågång belägna vreten N:o 3 på Gefle egot». Lagfart på köpet beviljades den 5 maj 1856. Hela området utgjorde då 3 tunnland och 8 kappland. Detta har därefter tid efter annan utökats och omfattar för dagen omkring 6 tunnland.

Bryggeriets läge nära intill den i samband med Gustaf III:s riksdag i Gävle år 1792 uppförda stenbron, gjorde att det redan på ett tidigt stadium kom att kallas helt enkelt »Gustafsbro». En avbild av bron blev också från början företagets varumärke och återfinns alljämt på ett flertal etiketter.

Det enda som nu återstår av de ursprungliga byggnaderna är de västerut mot Gavleån vettande lagerkällarna på vars stabila grundmurar i dag en modern tapphall vilar. Källarutrymmena tjänar fortfarande det ändamål för vilket de byggdes. Under de gångna åren har bryggeriet vid flera tillfällen varit föremål för genomgripande förändringar och utvidgningar.

Med tanke på att förse icke blott Gävle och den närmaste omgivningen med öl, utan även stora delar av Norrland, Bergslagen och Uppland, utbyggdes »Gustafsbro» redan från början för en för den tiden betydande produktion och så sent som vid sekelskiftet kunde man köpa »Gustafsbroöl» ända uppe i Haparanda i norr och Mora och Älfdalen i väster. Det färdigställda ölet transporterades då i stora träfat på upp till 400 liter till resp. bestämmesorter, där det tappades upp i mindre enheter.

Det nya brygghuset vid Gustafsbro.

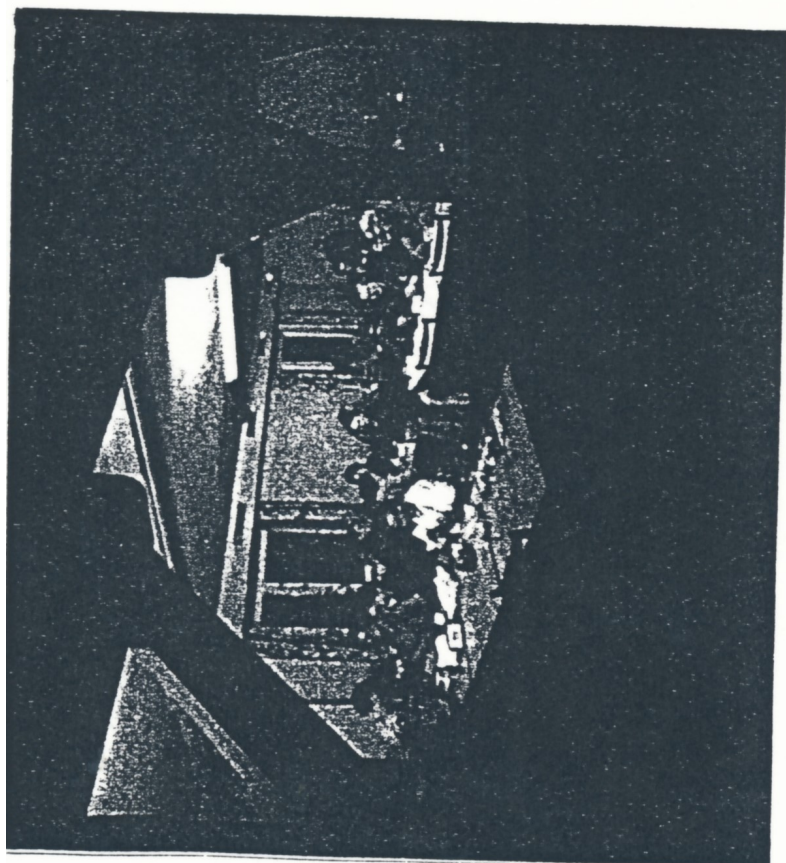


produktion vid alla bryggerier och konkurrensen blev synnerligen hård. För att möta denna sökte man på alla sätt rationalisera driften och för att bättre utnyttja anläggningarna startades omkring sekelskiftet vid »Gustafsbro» en fabrik för tillverkning av kolsyrat mineralvatten och kolsyrate söta läskedrycker. Tillverkningen av kolsyrate läskedrycker omfattade till en början blott sockerdricka och sötade limonader. Sockerdricka intar alltjämt den ledande platsen bland alla i marknaden förekommande läskedrycksmärken.

Det dröjde inte länge förrän övriga bryggerier i Gävle följde »Gustafsbro» exempel. Konkurrensen hårdnade igen, var och en stred för sina intressen och under år 1908 föddes tanken på ett samarbete de fyra Gävlebryggerierna emellan. Frågan diskuterades ingående, föll och begravdes för några år, togs vid flerfaldiga tillfällen ånyo upp – samma resultat. Först år 1942 kunde tanken förverkligas och stadens fyra »storbryggerier» Gustafsbro, Wadmans, Ångbryggeriet och Porterbryggeriet förenades i ett nybildat bolag, AB Gefle Förenade Bryggerier, populärt kallat »Gävlebryggerier». Sedermera har även Sandvikens Bryggeri AB och Mineralvattenfabriken Helsans Nya AB anslutits till det nya företaget. Tre av Gävlebryggerierna har därefter nedlagts och driften koncentrerats till »Gustafsbro» och Sandviken.

»Gustafsbro» har under det gångna seklet haft att kämpa emot många och hårda stormar. Lönsamheten har ej alltid varit tillfredsställande. Tack vare klokt försiktiga och framsynta ledare, en kunnig och intresserad tjänstemannakår, en trogen och yrkesvan arbetarstam och sist men icke minst en förstående och välvillig kundkrets, har ovärdren kunnat ridas ut och gett företaget möjligheter att

29



Det gamla mälteriet har förvandlats till en trevlig personalmatsal.

Transporterna var emellertid långa och besvärliga och kvalitén blev lidande därav.

Länge fick »Gustafsbro» ej heller vara ensamt på marknaden. Stora bryggerier växte upp i alla väderstreck och enbart i Gävle startades intill år 1873 tre nya bryggerier, nämligen Wadmans Bryggeri, Ångbryggeriet och Porterbryggeriet. Även om konsumtionen av öl under tiden spritt sig i allt bredare kretsar, räckte den ej till för full

28

Trollkarlen från Id

av Brant Parker och John Hart



följa tidens krav på utveckling. - Må dessa lyckligt samverkande omständigheter stadse bestå - det gamla »Gustafsbro» till framgång och lycka, dess anställda till trivsel och trygghet och dess många kunder till gagn och belätnhet.