

BRUGGERIKLUBBEN: s

medlemsblad - nr 2-1993



HÅLSINGBORGS
BRYGGERI

1850

1925

HÅLSINGBORG

②

- BRYGGERIKLUBBEN -

FÖRENING FÖR SAMLARE OCH BRYGGERIINTRESSERADE

KLUBBEN BILDADES 1982 OCH BESTÅR AV PERSONER I SVERIGE, DANMARK, NORGE, FINLAND OCH ISLAND MED ETT AKTIVT INTRESSE FÖR BRYGGERI-INDUSTRIN.

STYRELSE:

Sören Borgström (ordförande), Uno Lillevars (sekr.),
Björn Harnby (kassör).
Helge Hoff och Ove Grip (övrige ledamöter).

Medlemsbladets redaktör: Ove Grip

Bryggeriklubbens medlemsblad utkommer som regel 4 ggr/ år.

Manusstopp: 10/3, 10/6, 10/9 och 10/12.

Föreningens postgiro: 37 74 32 - 0. (Tel: 031-269404)

Föreningens bankgiro: 5304 - 6942. (Tel: 031-269404)

Adresser:

Sören Borgström, Runvägen 6, 137 55 Västerhaninge
Uno Lillevars, Fanjunkarevägen 16, 632 33 Eskilstuna
Björn Harnby, Torsvägen 8, 433 61 Partille

REDAKTÖRENS SPALT

Hej igen!

Sedan förra medlemsbladet har det som vanligt hänt en hel del på ölfrenten. Mängder av nya ölsorter har kommit till systemet och till vanliga butiker. Har ni provat De Koninck (artikelnr 1586)? Om inte, gör det. Det är ett höjdaröl. För samlare av etiketter från hela världen vill jag meddela att Pilsner Urquell, klass II och III, samt tjeckiska Budweiser, klass II, har fått nya etiketter med anledning av Tjeckoslovakiens delning till två olika länder. Amerikanska Budweiser påstås numera finnas även i klass I på flaska, men jag har hittills inte sett den. Det finns även en ny klass II öl från Frankrike, Fischer, åtminstone på Åhléns i Stockholm.

Resan till Åbo med besök på Oy Amri Ab:s bryggeri och efterföljande bytesmöte blev ett verkligt trevligt evenemang, som ni kan läsa mer om på annan plats. Synd att inte fler medlemmar

Fortsättning sidan 4



Redföranden har ordet!

Västerhaninge i Juni 1993.

Bäste läsare.

Så har då sommaren kommit på riktigt och vi ser alla fram emot en härlig tid. Vackert väder och fin atmosfär undfägnades de medlemmar och anhöriga som sammanträffade i ÅBO och KAARINA den 15 Maj. Ett varmt och hjärtligt mottagande gav oss Hartwalls representant Martti Sopo och den f.d. tekniske chefen Boris Orlo. För en minnesrik dag, går vårt TACK och hälsningar till OY HARTWALLS AB och våra finska kollegor Mikko Hovi och Seppo Bonsdorff, som arrangerat besöket.

Jag lovade återkomma till "de nya utmanarna" i bryggeribranschen. Zeunerts Bryggeri i Sollefteå, anpassar sin försäljning till kapaciteten och utvidgar försäljningsområdet allteftersom. För delägaren Fors Bryggeri AB, brygger man efter originalrecept Avestaöl i 3 skatteklasser. Sofiero Bryggeri AB i Laholm, har nyligen släppt ut sitt andra egna starköl på marknaden. Thimsfors Bryggeri AB i Markaryd, har skjutit fram produktionsstarten till Augusti. Däremot är det "full fart" på Banco i Skruv. Med reducerad personalstyrka och rekonstruerat företag, arbetar man vidare.

Trots att sommaren och alla dess utmaningar och ledigheter ligger framför oss, vill jag ändå till vara samlade medlemmar rikta tankarna till hösten och mötet i Stockholm den 18 September. Vi gör ett bryggeribesök hos Pripps i Bromma och skall bo på vandrarhem på Långholmen eller Skeppsholmen, där vi även håller möten.

Inbjudan till medlemmar och anhöriga som önskar vara med, kommer i Augusti. Men du som redan nu vill reservera den 18 September, kan redan nu anmäla ditt deltagande till undertecknad. Jag ser helst att det sker skriftligen.

Till alla läsare av medlemsbladet önskar jag en trevlig och skön sommar.

På återhörande.....

REAKTÖRENS SPALT.....forts. från sidan 2

kunde/ville följa med. För min del blev resultatet av resan bl.a. mer än 500 nya etiketter från 11 olika länder. Det kan man inte vara annat än mycket nöjd med.

I detta nummer återges en gammal bok om Hälsingborgs Bryggeri. I nästa nummer presenteras en något yngre bok om ett annat bryggeri som fanns i Skåne - Trelleborgs Bryggeri.

Som vanligt finns i detta utskick en lagom stor bunt svenska öletiketter. Håll tillgodo.

Jag önskar alla en trevlig sommar med många nya etiketter.

Redaktören



OLUEN KULUTUS ERI MAISSA



SUURIMMAT VALMISTAJAMAAT
VUONNA 1991

	MILJ. LITRAA
1. USA	23 728
2. SAKSA	11 800
3. KIINA	* 8 000
4. JAPANI	6 799
5. BRASILLA	6 500
6. ISO-BRITANNIA	6 084
7. ITSENÄISTEN VALTIOIDEN LIITTO	* 5 000
8. MEKSIKO	4 075
9. ESPANJA	2 645
10. KOLUMBIA	2 400
36. SUOMI	428



* arvio. Mallas ja olut 1993 1





RESAN TILL ÅBO

Kvällen den 14 maj samlades 12 förväntansfulla personer, medlemmar och fruar till medlemmar, på Vikingterminalen i Stockholm för att resa till Åbo med m/s Amorella. Vädret var underbart och stämningen hög. Sedan vi gått ombord och installerat oss i hytterna gick de flesta av oss till matsalen för att äta smörgåsbord nedsköljt med några finska öl. Därefter blev det ytterligare någon öl i fartygets pub.

Vid ankomsten till Åbo möttes vi av Mikko Hovi med en elegant buss, som via Siljaterminalen, där tre norska medlemmar med fruar anslöt, tog oss till Åbo centrum. En svensktalande finsk kvinnlig guide steg ombord och det blev en timmes mycket intressant sightseeing i Åbo.

Efter rundturen med buss fick vi ett par timmar på oss för shopping m.m. i Åbo. De flesta av oss tog tillfället i akt att besöka den finska motsvarigheten till Systembolaget, Alko, som, hör och häpna, hade öppet kl. 9-16 på lördagen. Vi studerade ingående ölsortimentet i den rymliga moderna självbetjäningsbutiken och fann många intressanta sorter.

I butiken fanns öl i tre klasser. Klass III-öl som innehåller 3,7-4,7 volymsprocent alkohol, klass IVA-öl med 4,8-5,8 volymsprocent och starka öl eller klass IVB-öl som innehåller mer än 5,8 volymsprocent alkohol utan någon gräns uppåt. I den senare klassen fanns bl.a. de belgiska sorterna Chimay Red (7 %) och Verboden Vrucht (9 %) samt det tyska ölet Eku 28 (11 %). Vid besöket inhandlades en och annan intressant sort.

Vid 11-tiden var det återsamling vid bussen för färd till Oy Amri Ab:s bryggeri i S:t Karins, ca 9 km från Åbo centrum. Där möttes vi av Seppo Bonsdorff samt, från bryggeriet, laboratoriechefen Martti Sopo och den numera pensionerade legendariske bryggmästaren Boris Orlo. Vi fick göra en mycket intressant rundtur i den stora moderna anläggningen. Under rundturen fick vi många intressanta uppgifter om bryggeriet och koncernen och fick vi svar på våra många frågor.

Så något om bryggeriet. Bryggeriet ingår i en stor koncern. I toppen av denna finns moderbolaget Hartwall-Bolagen Ab som är ägare till bl.a. Oy Hartwall Ab. Det senare bolaget äger i sin tur bl.a. Oy Amri Ab, Hartwall-Drycker Ab, Oy Mallasjuoma och Lapin Kultra Oy. Det är Oy Amri Ab som äger alla produktionsanläggningar och som producerar all öl. Hartwall-Drycker Ab och Oy Mallasjuoma svarar för marknadsföring och försäljning medan Lapin Kultra Oy svarar för marknadsföring och export av ölet Lapin Kultra. Koncernen tillverkade 1992 ca 300 milj. liter öl, varav 144 milj. liter var Lapin Kultra-öl som är den mest sålda ölsorten

RESAN TILL.....forts. från sidan 5

i Finland. All Lapin Kulta-öl tillverkas i Torneå. En del av ölen tappas på flaska/burk i S:t Karins, dit den kommer med tankbil.

Efter rundturen samlades vi i bryggeriets pub för att smaka av bryggeriet öl. Det satt verkligen fint med några kalla öl i sommarvärmen. Bryggeriet bjöd på en mycket välsmakande lunch med mer öl av flera sorter. Allt intogs under trevlig samvaro med våra värdar. Boris Orlo förtjänar ett eget omnämnande. Han visade sig vara en otroligt sakkunnig person och var dessutom väldigt trevlig att prata med. Vid kaffet tackade Sören våra värdar och överräckte Bryggeriklubbens standar till bryggeriet och gavor i form av olika svenska öl. Erik Brorsen tackade för de danska medlemmarnas räkning och överräckte Forts standar. Därefter fick vi en mängd öletiketter från bryggeriets produkter och mycket annat, t.ex. ölglas.

Sedan bryggeribesöket avslutats åkte vi med den fina bussen till puben/restaurangen Old Bank i Åbo. Old Bank visade sig, som namnet antyder, vara en gammal banklokal som gjorts om till pub/restaurang. Det gamla styrelserummet hade reserverats för vårt bytesmöte, och några mycket trevliga timmar följde och gav, tror jag mig kunna säga, för alla som resultat en mängd nya etiketter. Törsten hölls under kontroll med öl från puben. Vid 18-tiden serverades en mycket god Janssons frestelse till ett humant pris.

Det var en mycket nöjd och mätt skara som 21.30 anträdde återfärden till Stockholm med m/s Calypso. Ingen var hungrig så det blev bara någon intressant öl i fartygets pub före sänggåendet.

Alla deltagare på resan tackar Sören, Yvonne Lillevars, Mikko, Seppo m.fl. för en perfekt planerad och mycket trevligt resa till Åbo, besök på Oy Amri Ab:s bryggeri, bytesmöte m.m.

Ove Grip

Deltagarförteckning:

Seppo Bonsdorff (i Finland)
Sören Borgström
Erik och Lis Brorsen
Niels Gravesen
Ove Grip
Helge och Eli Hoff
Mikko Hovi (i Finland)
Harald Karlsen och Brit A. Larsen
Sven Lagerqvist
Erik Larsen
Uno och Yvonne Lillevars
Ole Olsen
Arne och Margareta Persson
Jan och Gudny Solberg



CANADENSISKT ÖL PÅ SYSTEMET

För första gången någonsin finns nu canadensiskt öl att köpa på systemet. Fr.o.m. april finns det inte mindre än tre canadensiska märken: Labatt's Canadian Lager (artikelnr 1541), i Canada kallat Labatt's Blue, Moosehead Canadian Lager (1580) och Upper Canada Lager (1581).

Canadas bryggeriindustri grundades av några pionjärer, var verk än är dominerande. En av de första var John Molson, som år 1782 utvandrade från England. Han anlände till Quebec men förflyttade sig till fots till Montreal. Efter ett par år grundade han ett bryggeri. Men Molson ägnade sig inte bara åt bryggning. År 1836 byggde han den första järnvägen och 1855 öppnades Molson Bank. De andra två pionjärerna är Labatt och Carling. Carling gick senare samman med Molson. Canadensisk öl bestod länge av ales och stouts, men inriktades så småningom på lageröl. Dessa var till en början ganska kraftiga men har på senare tid i stil närmat sig de lätta, milda USA-ölen. Än idag hävdar dock canadensarna att canadensisk öl smakar mer och bättre än USA-öl.

Canada har en del saker gemensamt med Sverige. En av dessa är alkoholpolitiken, som naturligtvis påverkat ölindustrins utveckling. Canada har haft en förbudstid som varat över längre tid än i USA. Det finns också i alla provinser utom Quebec delstatliga monopolaffärer för öl, vin och sprit.

Av de tre nya sorterna är väl Upper Canada Lager intressantast. Det bryggs av ett relativt nytt bryggeri. Det grundades 1984 som ett s.k. mikrobryggeri och har som affärsidé att producera högkvalitativt helmaltsöl enligt den tyska renhetslagen. Bryggeriet tillverkar ett tiotal olika lager och ale. Upper Canada Lager har efter jäsnings i traditionellt låg temperatur kröjsats och lagrats 2-3 veckor. Ölet är inte pastöriserat men har sterilfiltrerats. Börje Salming marknadsför ölet i Sverige.

Både Labatt's och Moosehead är typisk canadensisk lager, lätt med liten beska och bryggt med mycket råfrukt.

Labatt har varit verksamt sedan 1847 och är idag Canadas största bryggeriföretag med elva bryggerier spridda över Canada. Företaget har 45 procent av marknaden i Canada och Labatt's Blue är sedan några år det största enskilda märket där.

Moosehead är ett regionalt bryggeri. Bryggeriet grundades av de svensk-engelskättade John och Susanna Oland år 1867. Man har två bryggerier på Canadas östkust, ett i Dartmouth, Nova Scotia, och ett i Saint John, New Brunswick. Företagets öl är mer spritt i USA, där det säljs i 50 stater, än i sitt hemland.



Labatt's Canadian Lager
Färg: Medelhög intensitet, gul nyans.
Doft: Mild, lätt fruktig, brödig.
Smak: Lätt, mild, viss sädeskaraktär, aning sötna.
Vinner ej på lagring.
Varunummer: 1541
Pris: 12:50

Moosehead Canadian Lager
Färg: Medelhög intensitet, gul nyans, bra skum.
Doft: Frisk, sädeskaraktär, lätt aromatisk humleton.
Smak: Lätt, frisk, balanserad beska, lätt brödig.
Vinner ej på lagring.
Alkoholhalt: 4,5 vol-%.
Varunummer: 1580
Pris: 11:10



Upper Canada Lager
Färg: Medelhög intensitet, gul nyans.
Doft: Mild, rostad, lätt smörig, balanserad humleton.
Smak: Relativt fyllig, balanserad, aromatisk humlekaraktär.
Vinner ej på lagring.
Varunummer: 1581
Pris: 14:80

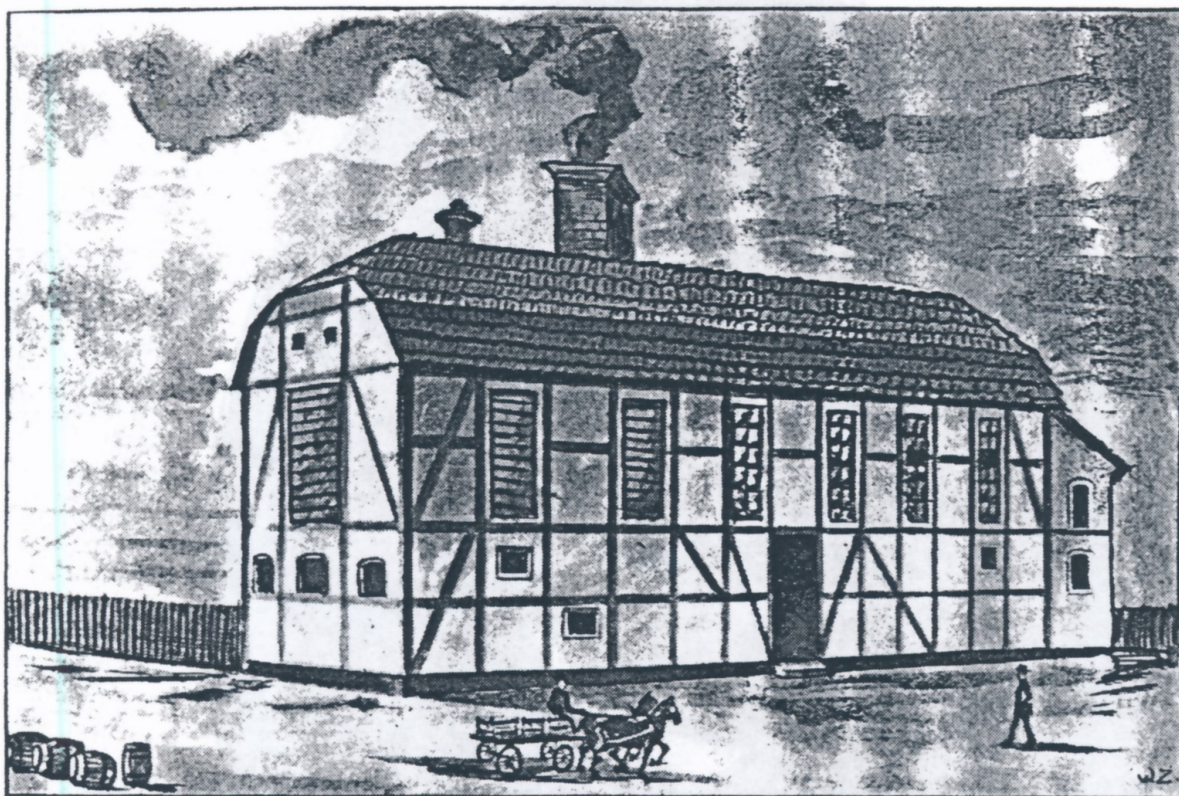
HÄLSINGBORGS BRYGGERI

★
EN MINNESSKRIFT MED
ANLEDNING AV 75-ÅRS
JUBILÉET





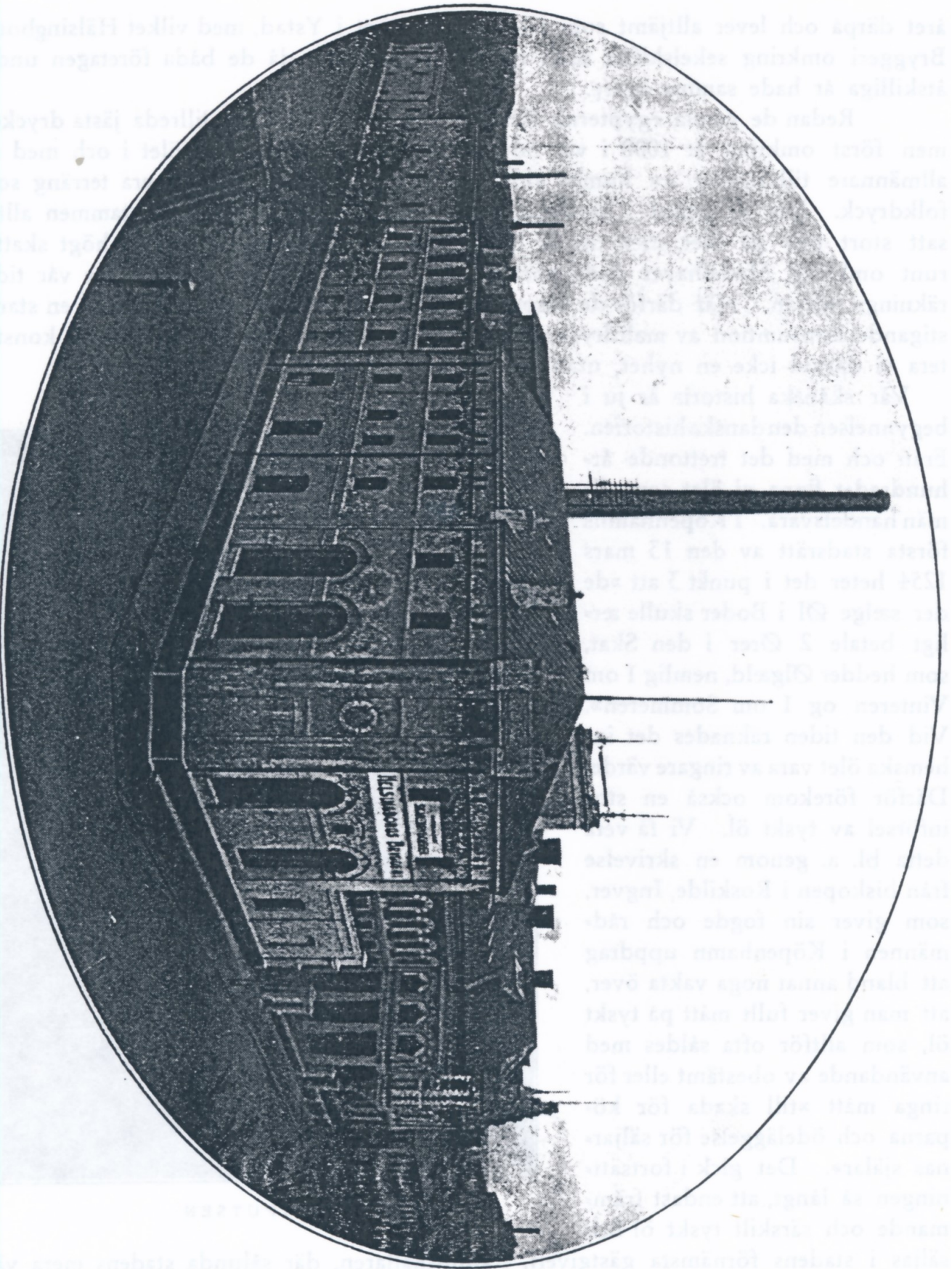
BANKDIREKTÖR S. H. HAFSTRÖM
BRYGGERIETS GRUNDARE



DEN URSPRUNGLIGA BRYGGERIBYGGNADEN

HÄLSINGBORGS BRYGGERI fyller i år 75 år. 1850 anlades det nämligen i sin första enkla utbyggnad på samma tomt, där den nuvarande anläggningen reser sig för att fullt ut motsvara den högt uppdrivna teknikens fordringar.

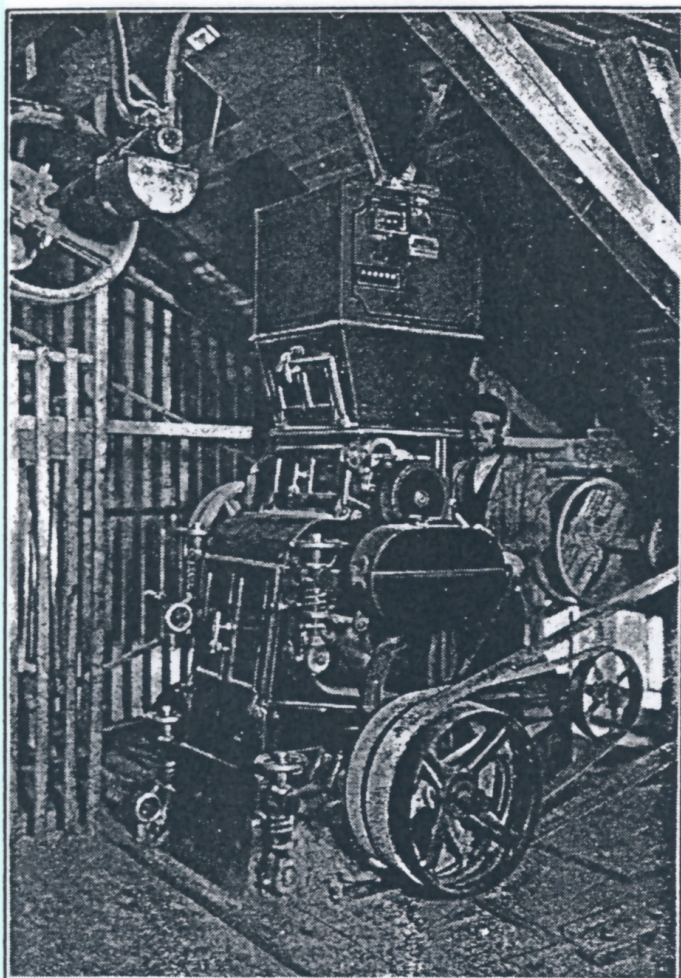
Ett trefjärdedels sekel är för visso en kort tidrymd i hävderna. Industriens historia håller sig emellertid inom begränsade tidsmått, och dessa senaste sjuttiofem år kunna betecknas som industrialismens genombrottstid. Inom Hälsingborgs samhälle kommer bryggeriet att vara ett av dess allra äldsta industriella företag, men även inom den svenska bryggeriindustrien intager Hälsingborgs Bryggeri en bemärkt plats, då det var det tredje bryggeriet i ordningen inom landet, som anlades för tillverkning av underjäst öl efter de vetenskapligt grundade metoder, som omkring mitten av 1800-talet möjliggjorde överförande från hantverk till stordrift. Stockholm har hedern av att ha hyst inom sina tullar det första underjäsningsbryggeriet i Sverige, som anlades där 1843 av f. d. löjtnanten Fr. Rosenqvist. Det andra följde redan



DET NUVARANDE BRYGGERIET



med det enklare danska ölet. Det var denna alltjämt stigande införsel av tyskt öl, som i början på 1500-talet påverkade den i många hänseenden klarseende Kristian II, här i landet känd med tillägget »Tyrann», att söka hämma importen och lyfta upp den egna öltillverkningen.



MALTKROSSEN

Man använde sig under denna tid uteslutande av s. k. överjäst vid jäsningsen. Men under århundradets lopp började man med underjäst i ett bayerskt kloster och skötte ölbryggningen mera systematiskt genom att odla denna underjäst och på 1600-talet användes den mera allmänt inom bryggeriyrket. Över- och underjäst härstamma båda från den i naturen förkommande encelliga, mikroskopiska öljästsvampen (*Saccharomyces cerevisia*). Överjästen, som kallas så, emedan den är specifikt lättare än ölet och alltså flyter upp på ytan, förekommer i allmänhet endast vid tillverkningen av lättare ölsorter, där jäsningsproceduren försiggår under varmare temperatur. Så t. ex. använda sig våra nuvarande skattefria svagdricksbryggerier ännu av denna jästart och likaså var det denna jäst, som kom till användning vid hembryggningen. Underjästen, som är specifikt tyngre än ölet

och därför sjunker till botten, är den jästsort, som brukas inom den egentliga bryggeriindustrien. Den fordrar för sin existens lägre temperatur, men ger i stället en hållbarare och mera välsmakande produkt.

Under detta århundrade steg konsumtionen både på tyskt öl och hembryggt öl enormt.

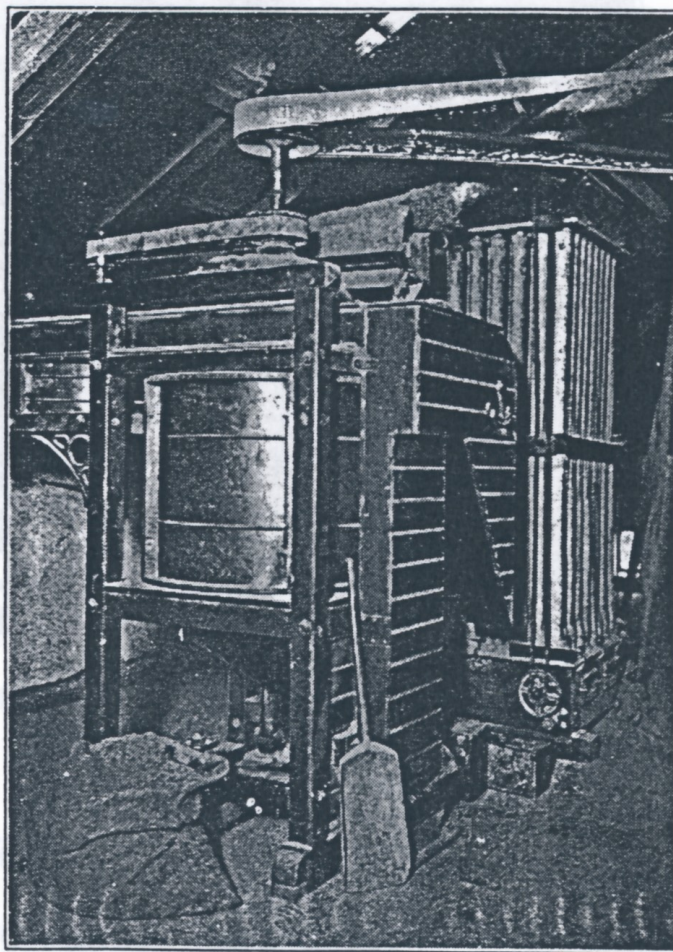
De olika slag av tyskt öl, som infördes till Danmark och till Skåne, voro otaliga. Varje nordtysk stad framställde sitt eget öl. Det var Lybecker, Rostocker, Wismarskt, Sundiskt (Stralsund), Kolbergskt, Barst (från Barth i Pommern), Prysing (preussiskt) och Danzigeröl och många, många andra. Importen av tyskt öl till en stad av Hälsingborgs dåvarande storlek torde ha rört sig omkring 3,000 tunnor



året därpå och lever alltjämt som Klosterbryggeriet i Ystad, med vilket Hälsingborgs Bryggeri omkring sekelskiftet hade mycket gemensamt, då de båda företagen under åtskilliga år hade samma ägare.

Redan de gamla egypterna förstodo sig på att av korn tillreda jästa drycker, men först omkring år 1000 i vår tideräkning kan man anse, att ölet i och med en allmännare tillsättning av humle vid bryggningen började vinna mera terräng som folkdryck. Det är också i hävderna vittnat om, att den germanska stammen alltid satt stort pris på ölet, men det är lika säkert, att ölet varit känt och högt skattat runt omkring Medelhavet ända bort till den yttersta Orienten långt före vår tideräknings början. När därför de vinproducerande länderna nu ha att uppvisa en starkt stigande konsumtion av maltdrycker, påverkad av ekonomiska förhållanden, så konstatera vi därvid icke en nyhet, utan en återgång till tidigare förhållanden.

Vår skånska historia är ju i begynnelsen den danska historien. Från och med det trettonde århundradet finna vi ölet som allmän handelsvara. I Köpenhamns första stadsrätt av den 13 mars 1254 heter det i punkt 3 att »de der sælge Øl i Boder skulle ærligt betale 2 Ører i den Skat, som hedder Ølgæld, nemlig 1 om Vinteren og 1 om Sommeren». Vid den tiden räknades det inhemska ölet vara av ringare värde. Därför förekom också en stor införsel av tyskt öl. Vi få veta detta bl. a. genom en skrivelse från biskopen i Roskilde, Ingver, som giver sin fogde och rådmännen i Köpenhamn uppdrag att bland annat noga vakta över, att man giver fullt mått på tyskt öl, som alltför ofta såldes med användande av obestämt eller för ringa mått »till skada för köparna och ödeläggelse för säljarnas själar». Det gick i fortsättningen så långt, att endast främmande och särskilt tyskt öl fick

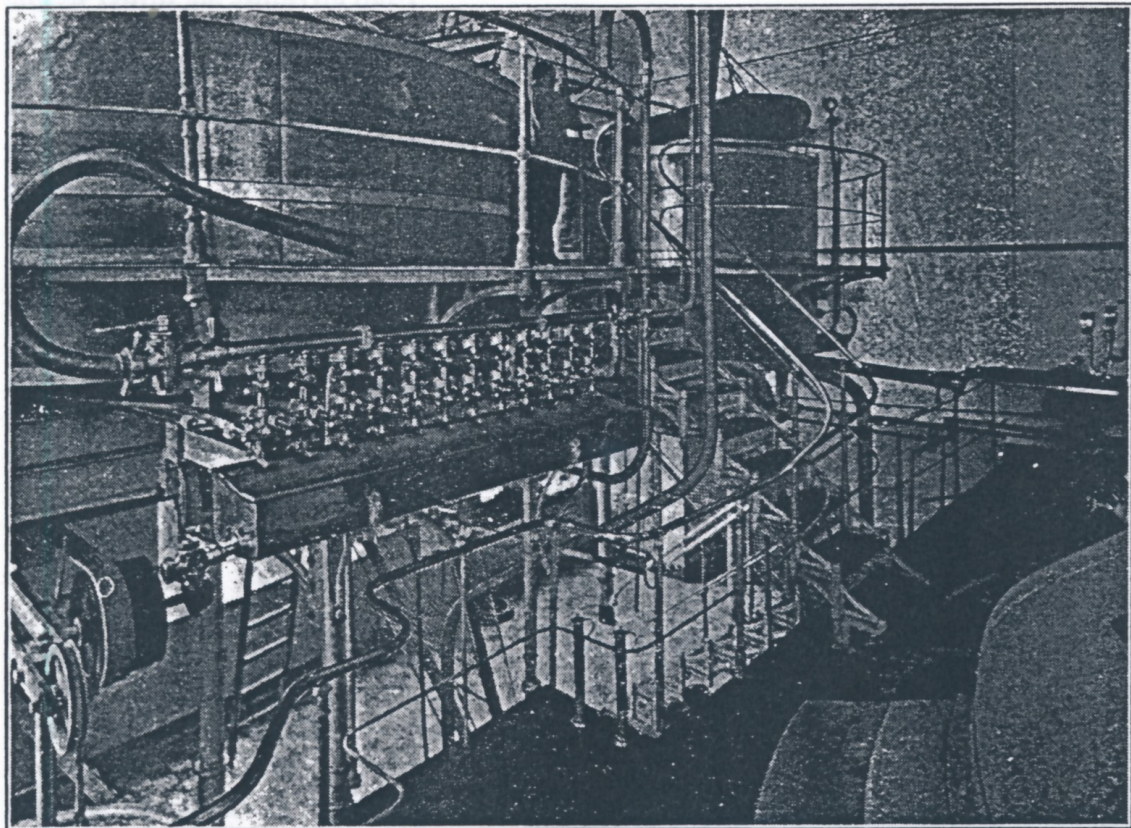


MALTPUTSEN

säljas i stadens förnämsta gästgiveri, Rådhuskällaren, där sålunda stadens mera välstående borgare hade säkerhet för att få en god vara, medan gemene man fingo nöjas



förutom det preussiska öl, som kom i ännu större fat. Ölindustrien i Nordtyskland, som antagligen fått sina impulser från Nederländerna, hade nu också sin blomstrings-tid. Trettioåriga kriget ödelade densamma, men Bayern hade då redan hunnit få öl



BRYGGHUSET. MÄSK- OCH SILKAR

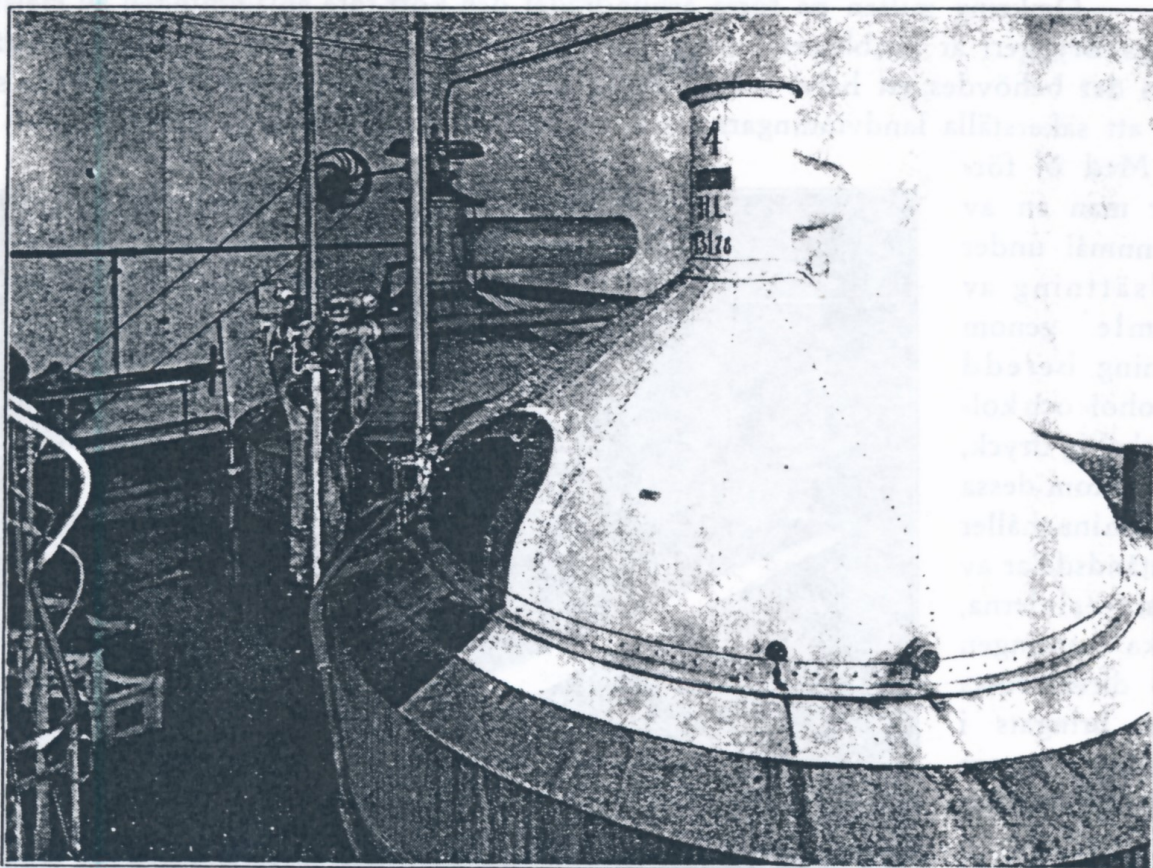
tillverkningen i arv. Det är också först i slutet på förra århundradet, som den nordtyska ölindustrien växer sig stark igen tack vare de tekniska framgångar, som helt och hållet kommo att omgestalta förhållandena vid denna tid.

Vi ha redan berört, huru Kristian II kom att intressera sig för öltillverkningens höjande, och från denna tid kunna vi räkna med andra förhållanden. Hans anordningar blevo grundläggande för tillkomsten av ett bryggareskrå. Bryggkarens storlek fastställdes, och myndigheterna fingo i uppdrag att fastställa priset. Det kom visserligen ett bakslag, därigenom att importen helt förbjöds, och konkurrensen döddes. Man borde i stället ha hållit denna öppen och genom inkallandet av utländska fackmän givit den inhemska tillverkningen nödvändig konkurrenskraft. Bryggarskrået blev för en kortare period upplöst, då folkstämningen allt våldsammare reste sig emot det, men vid tiden för Skånes skillsmässa från det gamla danska moderlandet återuppstår skrået, och gives det genom konungens envælde en bättre organisation och andra möjligheter att göra sig gällande. Bryggerinäringen i Köpenhamn



var vid denna tid bunden till 136 egendomar. Rättigheten att brygga öl knöts där-
efter icke längre till personer utan till lokalen, men kunde icke flyttas eller avhändas
från egendomen utan magistratens tillåtelse. Samma förhållande har rätt i vårt land
ända intill våra dagar, då den nya lagstiftningen på området ändrat förhållandena
därhän, att rättigheten att brygga ett skattepliktigt öl åter blivit en personlig egen-
dom, även om denna icke utan myndigheternas medgivande kan gå från person till
person.

Trots allt beskydd och den maktställning, som med tvångsmedel tillagts
bryggerinäringen, gick denna i Norden dock åter tillbaka. Inom andra näringsgrenar
skedde det genom att en tekniskt bättre produktion trots allt motstånd tog loven av
den tekniskt dåligare, här hemma skedde det genom att andra produktioner utveck-
lade sig på öltillverkningens bekostnad och först och främst brännvinsbränningen.
Vårt hemmabryggda öl reducerades till en dåligt ansedd vara vid sidan av den dryck,
som måhända har undergrävt nationens kraft mer än något annat.



BRYGGHUSET. MÅSK- OCH VÖRTPANNA

Till slutet av 1700-talet kan man förlägga övergången från mera hantverks-
mässig drift till en industriell sådan, låt vara till en början efter blygsamma mått.
Ungefär samtidigt har man det första exemplet på, att bryggerinäringens män söka

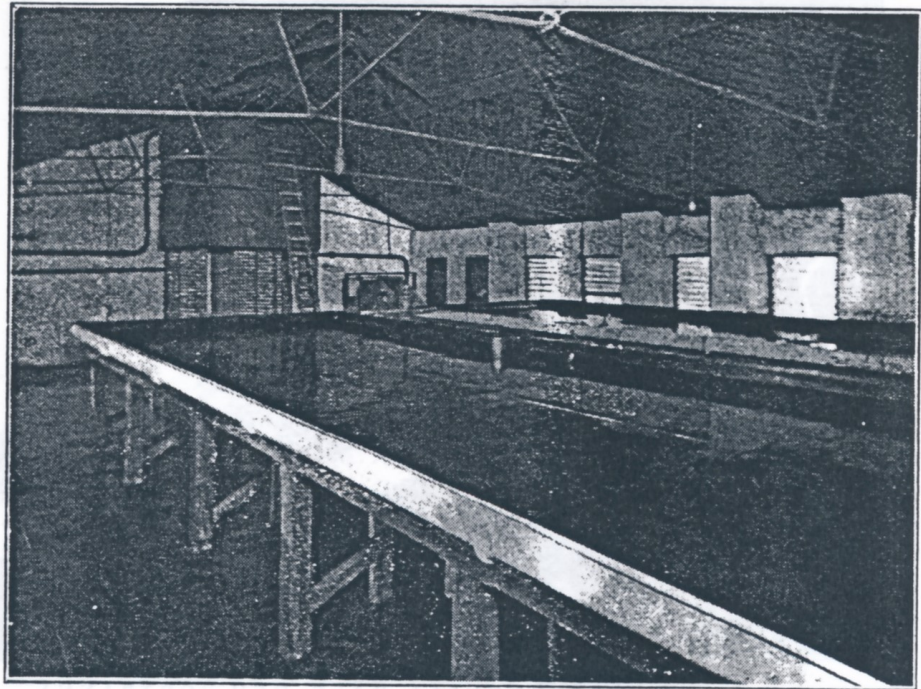


kontakt med vetenskapen för att föra sin konst vidare. Det gick naturligtvis så smått framåt även på detta området. Visserligen kunde en tysk forskare, Kirchhoff, redan 1814 fästa uppmärksamheten på att maltet innehöll ett ämne, som var i stånd att omvandla stärkelse till socker, men det rätta och för bryggerinäringens utveckling avgörande sammanhanget upplyses dock långt senare, då det 1833 lyckades att klarlägga den kemiska processen. De för öltillverkningen kanske ännu viktigare jäsningsprocesserna hade man ännu svagare begrepp om, och det dröjde åtskilliga år, innan man nådde till någorlunda förståelse för de vid jäsningen verksamma mikroorganismernas bakteriologiska förhållanden. Den berömde böhmiske kemikern Balling kom att lägga grunden för denna kunskap, och ser man från ölindustriens nuvarande tillstånd tillbaka på hans verk, står det klart, att han var en man, som icke endast anade det helas sammanhang, utan som också hade några av denna förbindelsens trådar i sin hand. I många stycken sker också öltillverkningen ännu i dag efter hans anvisningar.

Omkring mitten på förra århundradet och kort före anläggningen av Hälsingborgs Bryggeri är problemet i fråga om det underjästa ölet löst i sin första omgång, men det behövdes ett halvt sekels trägna arbete med vetenskapens ypperligaste stöd för att säkerställa landvinningarna och nå dit, där vi denna dag befinna oss.

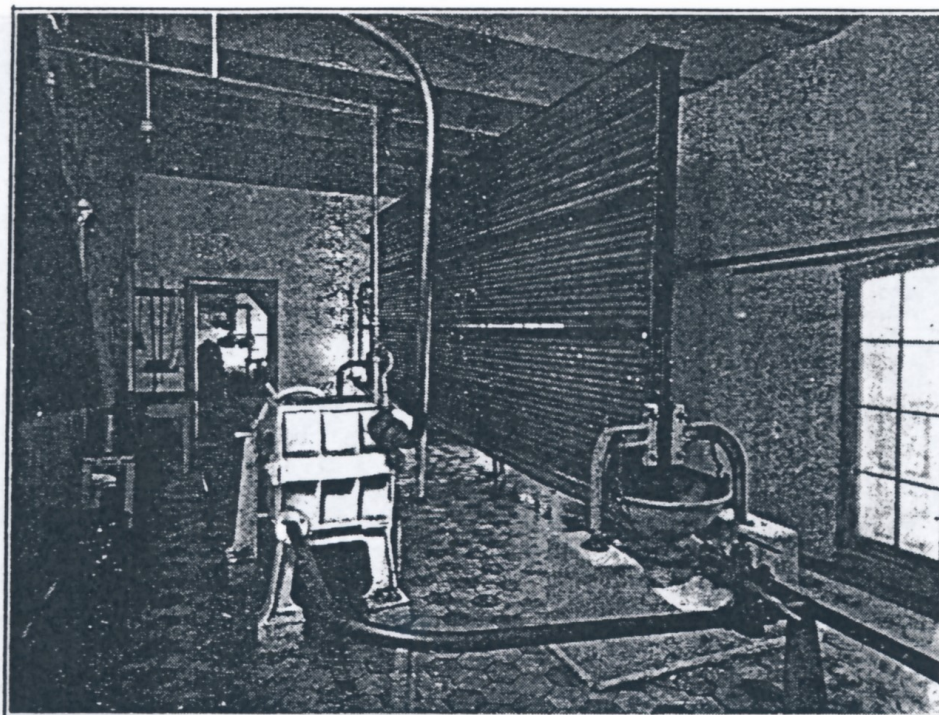
Med öl förstår man en av spannmål under tillsättning av humle genom jäsnning beredd alkohol- och kolsyrehaltig dryck, som utom dessa ämnen innehåller beståndsdelar av råmaterialerna, vilka antingen äro direkt lösta eller bringats i lösning genom kemiska processer.

För tillverkningen av öl i skattepliktigt

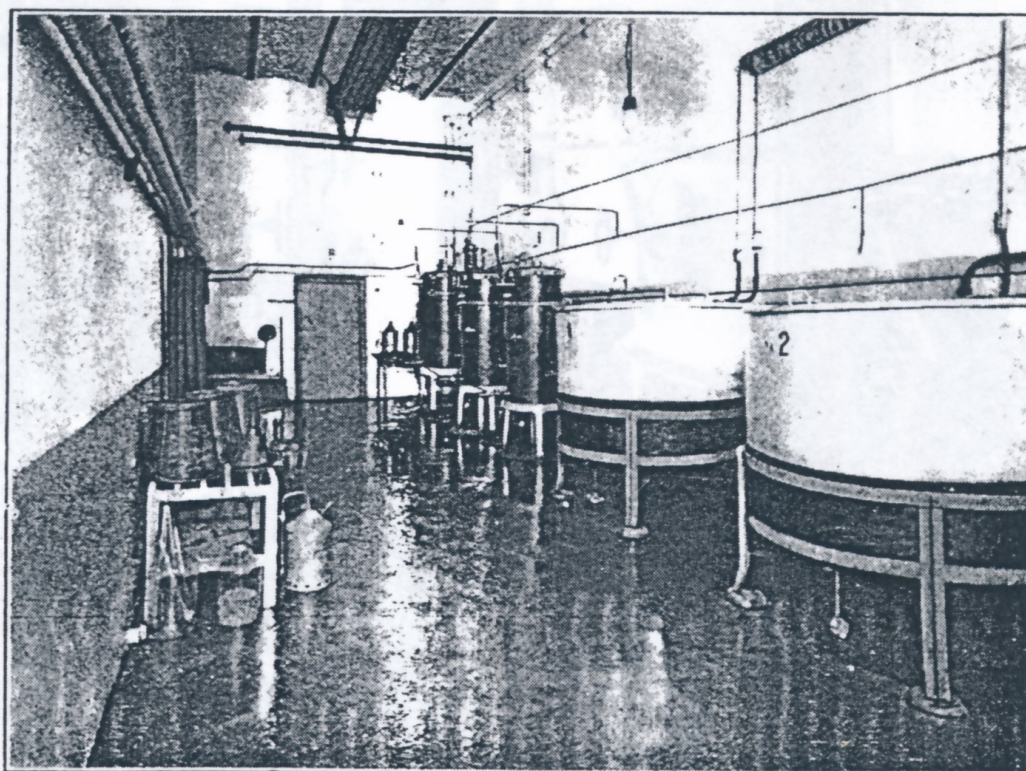


KYLSKEPP

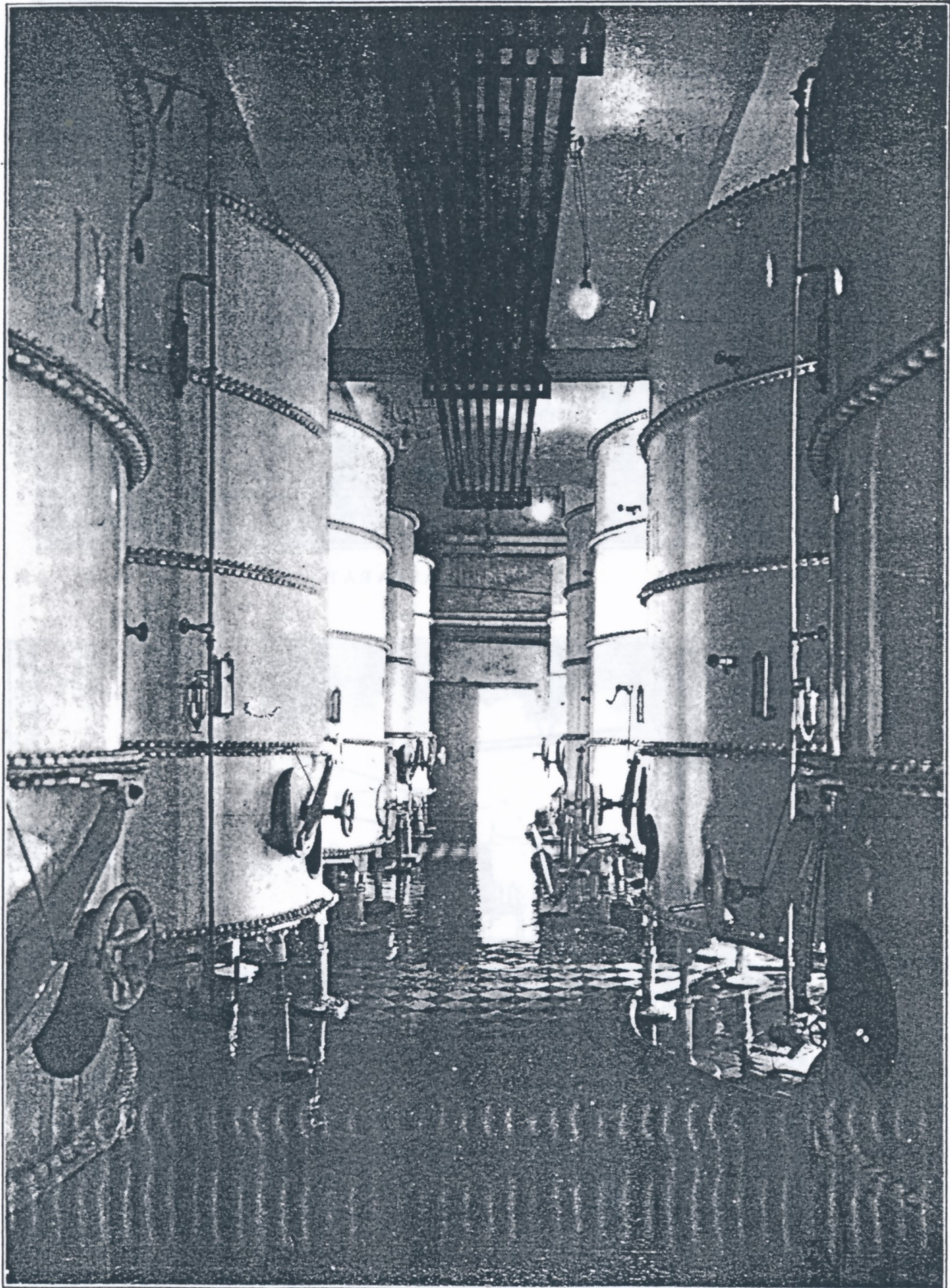
bryggeri må enligt vår svenska lag endast användas torkat, rostat eller bränt kornmalt, humle, jäst och vatten. Malt är ölets själ. För framställningen av detta använder man sig här i Sverige uteslutande av tvåradigt korn av högsta kvalitet. Genom



KYLAPPARAT



RENODLINGSRUM FÖR JÄST



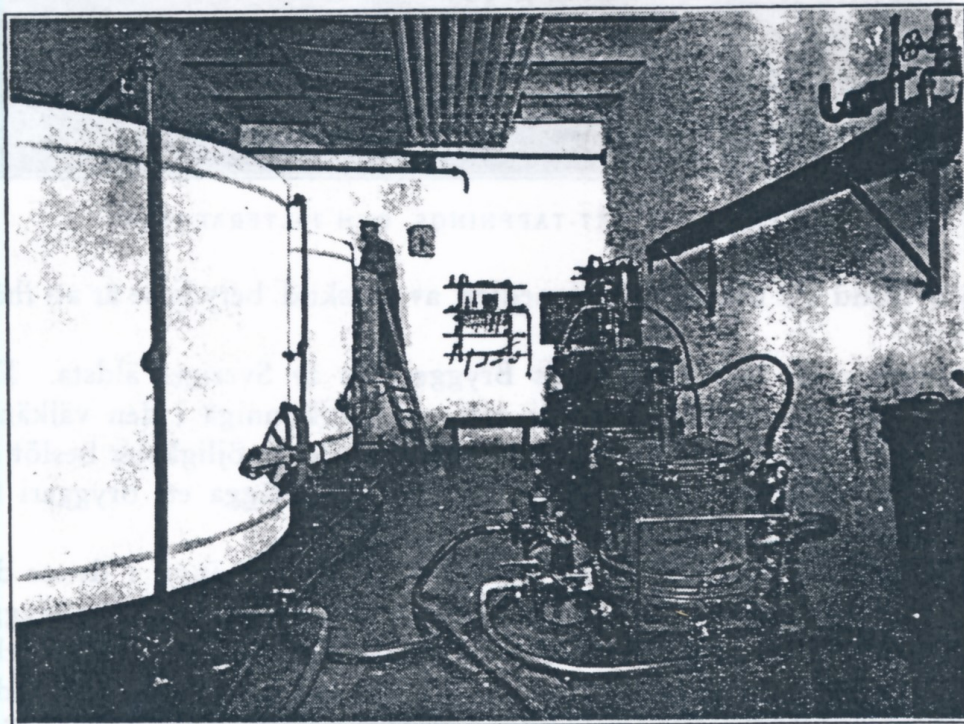
JÄSKALIAREN



tillförande av vatten och luft låter mältaren kornet gro och de cellväggar, som omge stärkelsen, vilken är kornets huvudsakliga upplagsnäring, upplösas och nålfina rötter sticka fram, medan bladgrodden skjuter upp på skalets innersida. Kornets livsfunktioner ha väckts och diastasen, enzymen, som förmår förvandla stärkelse till socker, börjar röra på sig. Men då avbrytes kornets växande genom torkning på maltkölnan, och efter månadslång lagring kan maltet börja användas till brygging.

I mellersta Europa (Tjeckoslovakiet och södra Tyskland) växer den aromrikaste humlen, och det är därifrån bryggeriet hämtar sin humle. Humleplantan (*Humulus lupulus*), den europeiska humlen, hör till samma familj som nässlorna. Den är en tvåkönad slingerväxt med han- och honblommor på skilda stånd och kräver ytterst noggrann omsorg för att kunna odlas med fördel. Hanplantorna äro strängeligen förvisade från humlegårdarna och deras närhet, ty det är endast de obefruktade honblomställningarna, som giva ölet dess angenäma och för digestionen så nyttiga humlebeska.

Genom de grundläggande forskningarna av den store franske bakteriologen Louis Pasteur gjordes vid den tid då Hälsingborgs Bryggeri anlades enorma framsteg i kunskapen om de inom bryggeridriften förekommande mikroorganismerna.



LAGERKÄLLARE, TRYCKTANKS

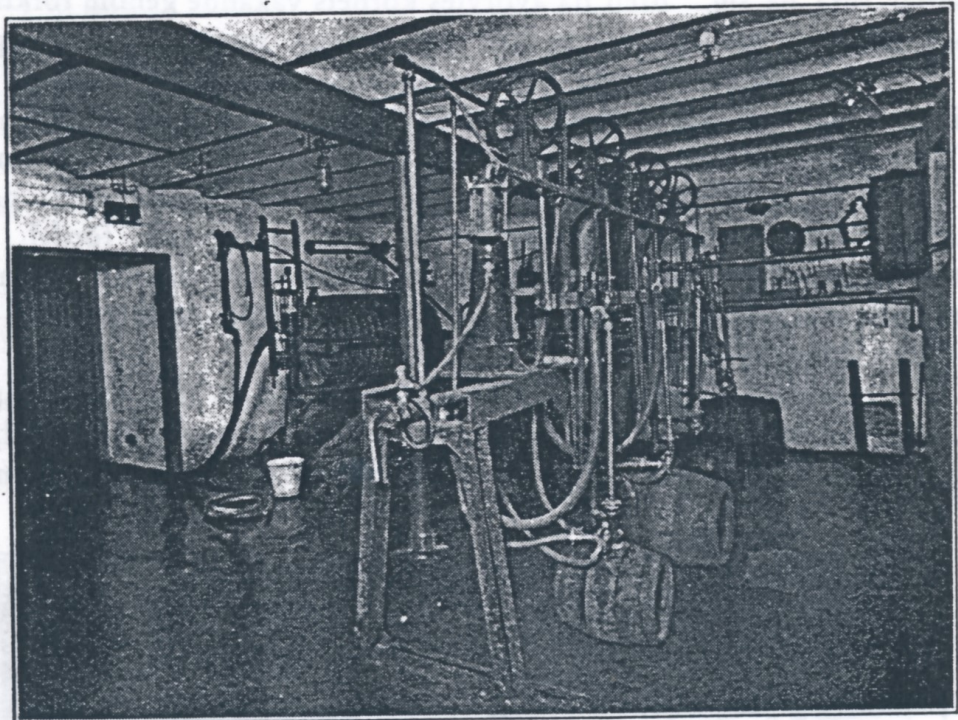
Det blev emellertid den danske forskaren Emil Christian Hansen förbehållet att 1881 framställa den första renodlingen av jäst. Den jästmassa som förut användes inom bryggerierna innehöll en blandning av olika arter av öljästen, mer eller mindre förorenad med främmande mikroorganismer. Genom Hansens arbete gjordes det möjligt att

genom uppodlande av en enda modercell framställa homogena jästpartier av viss karaktär, vilka sedan användes inom bryggerierna. Det kan vara anledning att fastställa datum för denna märkliga händelse inom industriens historia. Det var den



12 november 1883, som den rena jästen för första gången kom till praktisk användning och detta naturligtvis vid Carlsbergs bryggeri, i vars laboratorium Hansen verkade. På sidan 14 se vi en bild från ett av renodlingsrummen för jäst på Hälsingborgs Bryggeri.

Vi ha genom dessa korta anteckningar påvisat, hur det moderna bryggeriet bygger på strängt vetenskaplig grund, och en av bryggeriets viktigaste avdelningar är också dess med alla moderna tekniska hjälpmedel utrustade vetenskapliga laboratorium. Det är givet, att jämsides med detta bryggeriet utvecklades på alla



LAGERKÄLLARE, FAT-TAPPNING- OCH FILTERAPPARAT

andra områden, och bland de tekniska hjälpmedlen av särskild betydelse är att ihågkomma frysmaskinen.

Som redan omnämnts är Hälsingborgs Bryggeri ett av Sveriges äldsta. Det var bankdirektören S. H. Hafström, en av de många namnkunniga i den välkända hälsingborgsslakten, som med öppen blick för tidens krav och möjligheter beslöt sig för att i samverkan med grosshandlaren J. H. Wennerberg anlägga ett bryggeri för tillverkning av s. k. bayerskt underjäst öl här i staden.

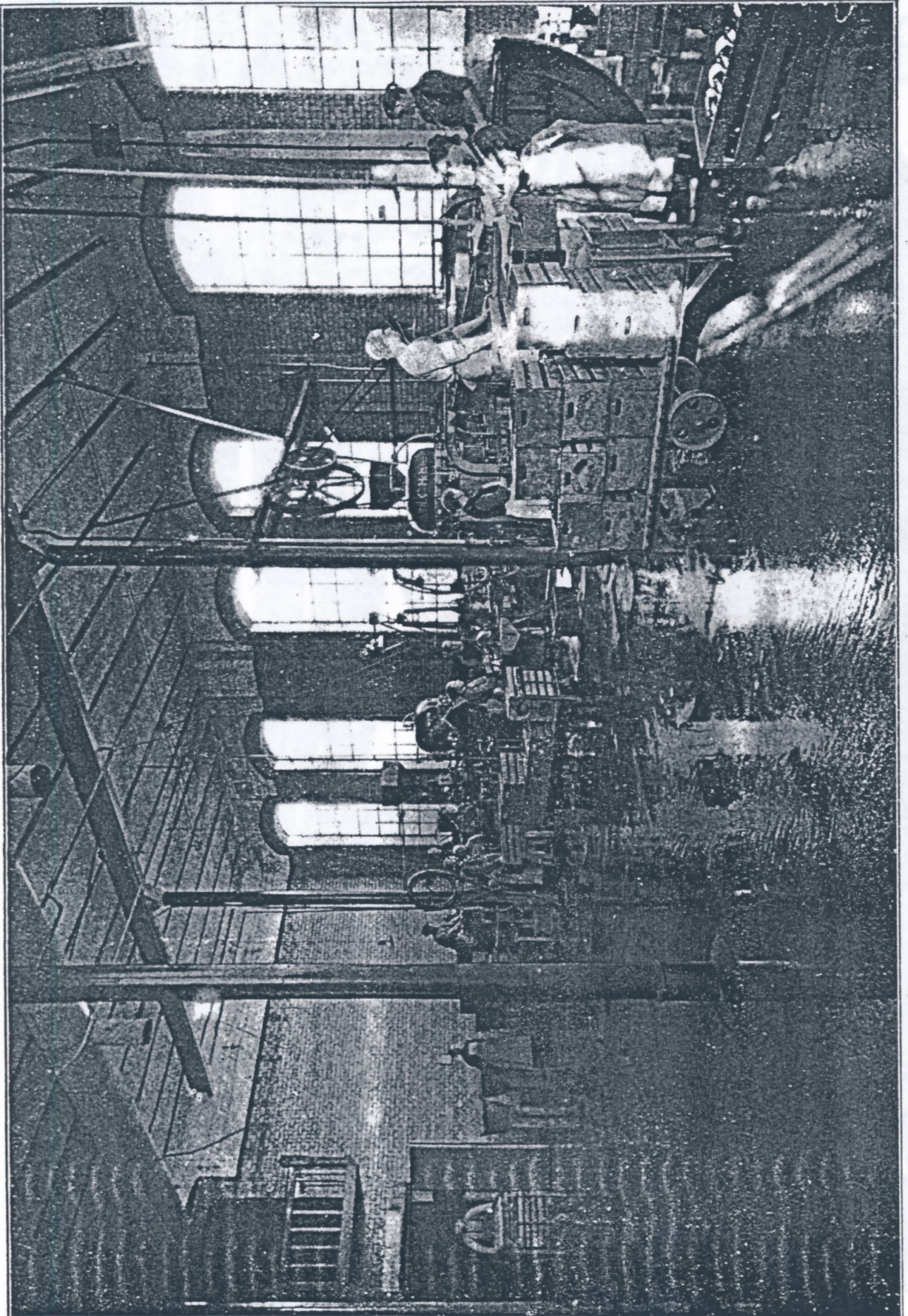
År 1850 inköptes för ändamålet den tomt, där bryggeriet ännu i denna dag har sin anläggning, Södergatan 111. Vid tiden för den första bebyggelsen låg bryggeriet långt utanför den egentliga staden, och det blev i sin första skapnad en mycket blygsam anläggning, som drevs med handkraft. Den ursprungliga bryggeribyggnaden låg ungefär mitt på tomten i riktning norr-söder. En liten bäck, som numera föres i avloppskulvert ut i Öresund, flöt genom gården och bildade sydost om byggnaden en damm, ur vilken man försåg sig med den behövliga isen för att kyla ned vörten, hålla jäsningsstemperaturerna inom sina gränser och lagerkällaren tillräckligt avkyld. Hafström förstod emellertid att sköta sin rörelse så väl och göra sitt öl så omtyckt, att det lilla bryggeriet redan efter ett par årtionden icke längre förmådde tillgodose



EN AVDELNING I LAGERKÄLLAREN

22

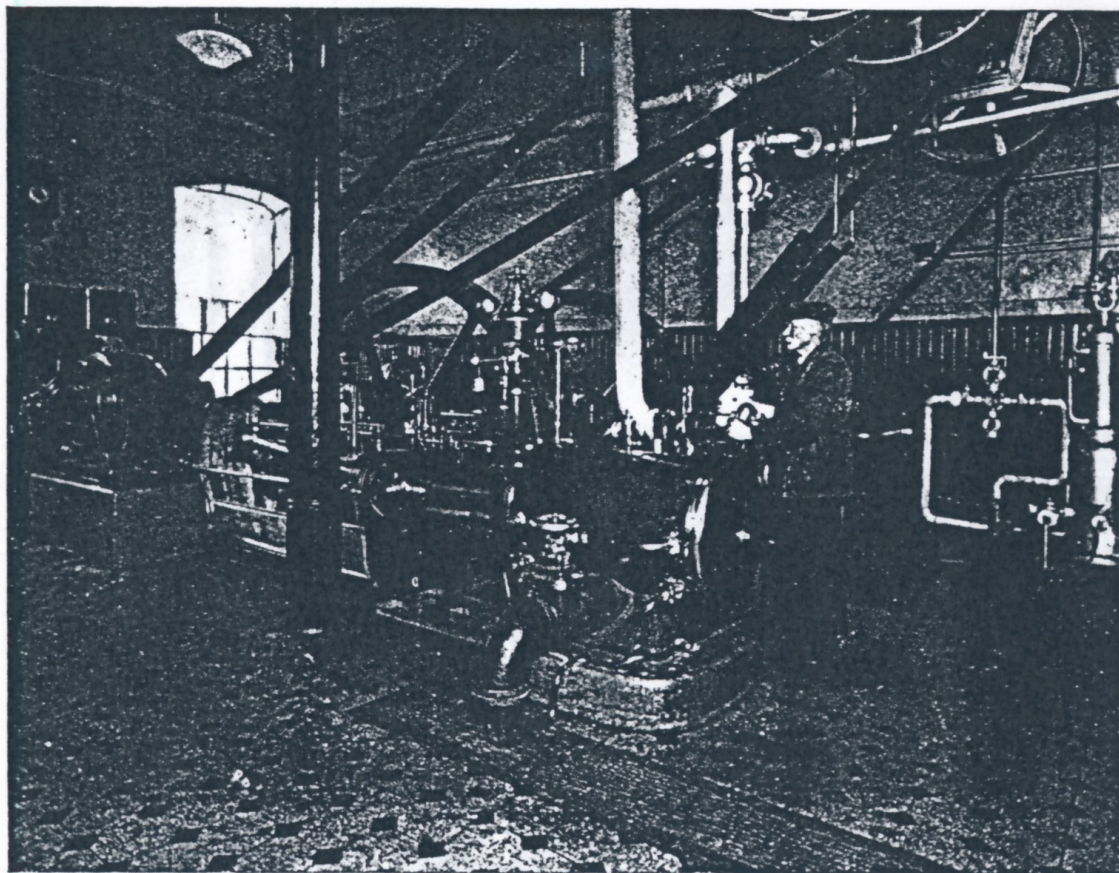
Bryggeriklubbens medlemsblad nr 2 - 1993



JANUARI 1993



stadens och traktens behov. Tillsammans med konsul K. G. F. Stevenius, grosshandlaren A. B. Wessberg och hotelliern L. Goetze, utfärdade Hafström 1881 en inbjudan till aktieteckning i ett bryggeriaktiebolag med ett kapital av minst 80,000 kronor. Samma år omändrades driften till ångdrift och längs tomtens sträckning utefter Södergatan uppfördes en byggnad för mälteri och lagerkällare. Denna senare tycks ej ha varit av så ypperlig beskaffenhet, ty om somrarna transporterades ölet för lagring till en källare i backarna intill Eneborgsvägen. När så ölet skulle tappas för försäljning på transportfat och flaskor måste det föras samma väg tillbaka. Man satte därför i gång med att bygga den östra delen av de nuvarande lagerkällarna och 1888 utvidgades denna byggnad ytterligare åt väster för att giva rum åt jäskällare. Det påbörjade utökandet av dritten fortsattes av direktör Ernst Dölling, som 1890 övertog aktiemajoriteten och fördubblade aktiekapitalet. Under hans tid erhöll bryggeriet till sin huvudsakliga del sitt nuvarande yttre och inre utseende. Redan kort efter tillträdet fortsattes bryggeribygnaden längs Bryggaregatan fram till Södergatan

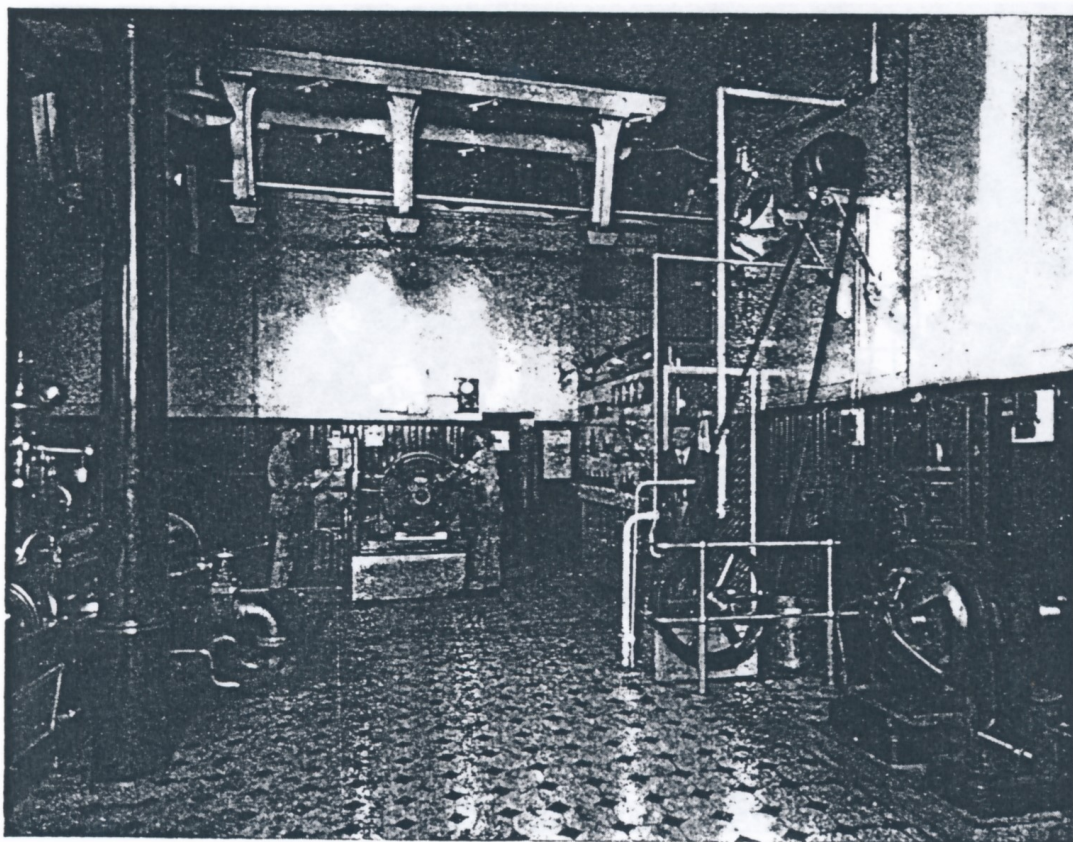


MASKINRUMMET

och lämnade plats för ett stort och modernt brygghus. Den ursprungliga vörtpannan för ölkokningen rymde omkring 20 hl., vid övergången till ångdrift anskaffades en som rymde 40 hl., men i den nuvarande kokas 130 hl. vört åt gången. Den ur-



sprungliga bryggeribyggnaden revs år 1891 och av denna fick endast malkölnan kvar stå några år som lagerplats åt malt. Samtidigt inrättades kontor i byggnaden utåt Södergatan med avtappningslokal för flasköl i källaren. För kylning av källrarna hade man hittills fått nöja sig med naturis, men sistnämnda år inmonterades den kylmaskinsanläggning som ännu i dag är i gång och man vann härigenom ytterligare utrymme för lagring av öl. Det följande året utvidgades jäskällaren ytterligare och omkring 1900 höjdes lager- och jäskällrarna för att vinna mera utrymme. De förutvarande jäskaren av trä utbyttes mot jästanks av glasemaljerad järnplåt. Dessa tanks äro byggda för jäsning under vacuum och rymma vardera 135 hl. Jäsningen försiggick i enlighet härmed de första åren, men sedermera övergick man till jäsning under det vanliga lufttrycket. Byggnaden utåt Södergatan med kontorslokaler och disponentbostad erhöll sitt nuvarande skick år 1895. Sedan Oscar Löfwall blivit verkställande direktör år 1907 förlades tappningslokalerna för flasköl till en byggnad, som upp-



MASKINRUMMET

fördes i vinkel med själva bryggeribyggnaden och år 1910 utökades driften med en fabrik för tillverkning av kolsyrade läskdrycker och mineralvatten. För denna fabrikation, som inrättades i samma byggnad som tappningslokalerna blev förste stadsläkaren



i Hälsingborg, doktor C. B. Hallengren, kontrollant och verkar fortfarande som sådan.

Sedan bryggeriets egen malttillverkning upphört i och med ångdriftens införande, försågs bryggeriet med malt från Rhödins Maltfabrik i Hälsingborg. År 1889 inköptes emellertid Klosterbryggeriet i Ystad och härifrån erhöles större delen av det behövlige maltet. Det

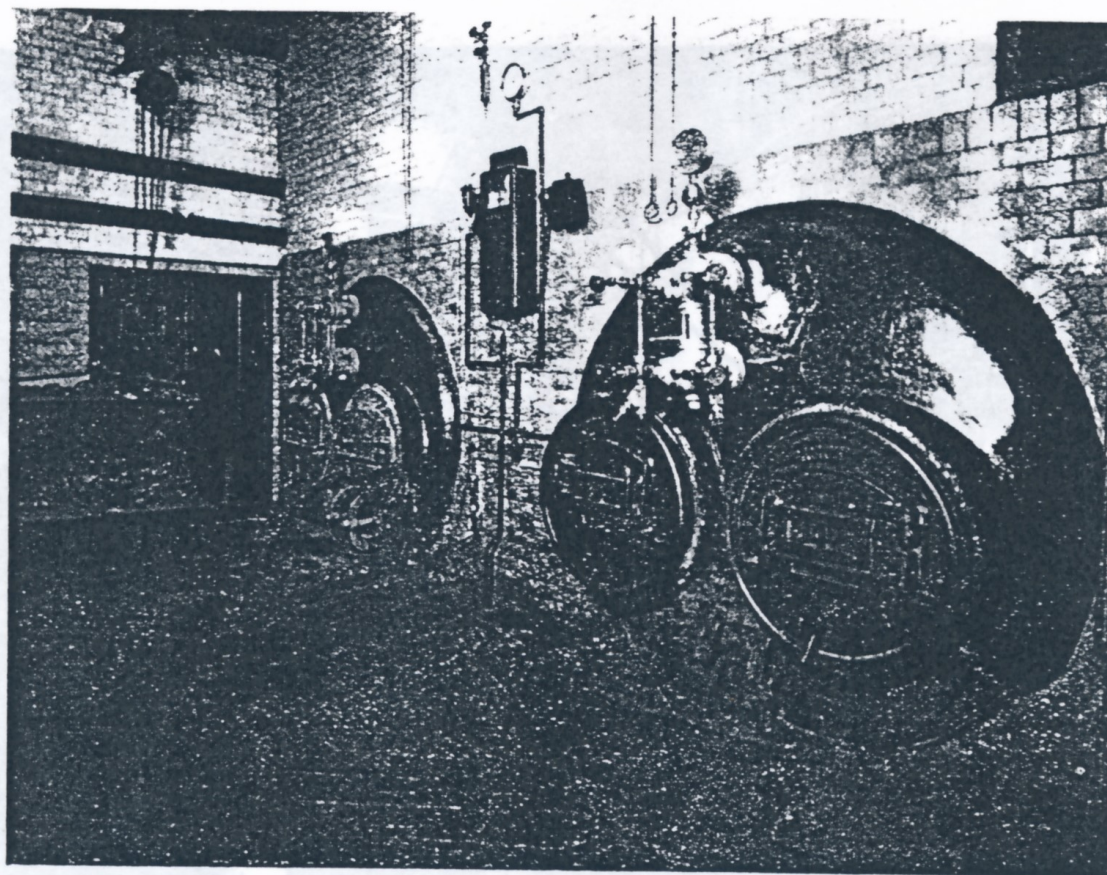


Med. Dr C. B. HALLENGREN

den övriga styrelsen av livmedikus J. L. Hafström och konsul K. G. F. Stevenius med grosshandlaren A. B. Wessberg och grosshandlare C. H. Rhödin som supple-

malt, som användes för pilsnertillverkningen importerades dock från Böhmen. Under en kortare period, nämligen åren 1915-18, förhyrdes av Hälsingborgs Bryggeri konsul Hansons mälteri vid S. Storgatan och här tillverkades då det för driften nödiga maltet.

Då Dölling år 1890 blev styrelsens ordförande och verkställande direktör, utgjordes



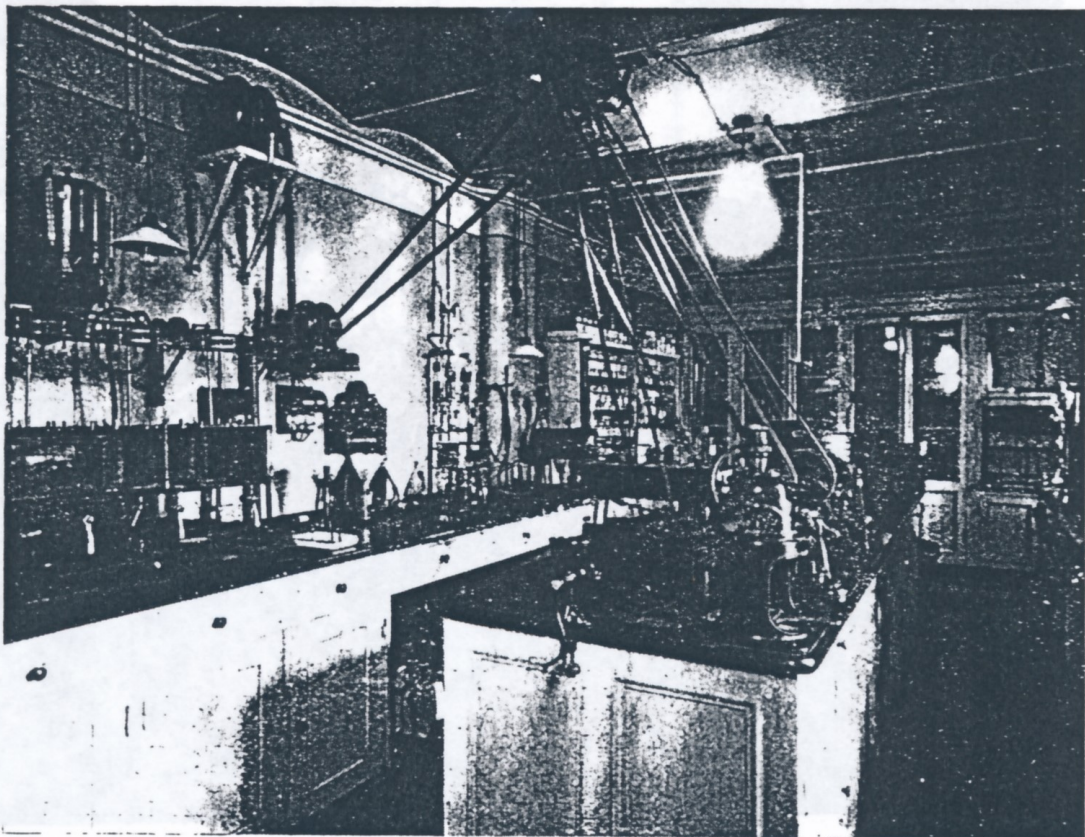
ÅNGPANNERUMMET

anter. Vid Stevenii frånfalle 1898 inträdde bolagets mångårige disponent J. Christanson, som allt sedan bolaget inköpte Klosterbryggeriet i Ystad varit dettas verkställande direktör, i styrelsen, och Rhödin efterträddes 1900 av direktören F. Dölling



s:r, som i sin ordning 1903 fick ryttmästaren Sigfrid Wennerberg till ersättare. Klosterbryggeriet försålades år 1907 av Hälsingborgs Bryggeri A.∫B. till konsul B. Ingelsson och Christiansson, som under en tid varit bolagets verkställande direktör. Å bolagsstämma i december samma år blev disponenten för Lunds Bryggeri A.∫B. Oscar Löfwall bolagets verkställande direktör och Ernst Dölling blev den tekniske direktören. Till ordförande utsågs samtidigt auditören N. H. Ljungman. Vid dennes fränfalle 1916 blev Löfwall ordförande, men avsåde sig uppdraget vid årets bolagsstämma och ingenjören Harald Bergengren utsågs då till styrelsens ordförande. Utom de ovan nämnda ha under längre eller kortare tid följande herrar haft sitt säte i styrelsen som ordinarie ledamöter respektive suppleanter nämligen: grosshandlare Arvid Hyberg, vice häradshövding Carl Wester, direktör Emil Egnell, vice häradshövding C. W. H. Montelius, direktör Oscar Sonesson, konsul Robert Bg. Ljunggren och konsul Gustaf Åberg.

Sedan beslut fattats om bolagets försäljning till det nybildade Aktiebolaget



KONTROLL-LABORATORIET

Skånebryggerier, trädde bolaget i likvidation 1918. Löfwall har alltsedan dess varit bryggeriets disponent och vice verkställande direktör i Aktiebolaget Skånebryggerier.

Den förste bryggmästaren var J. F. Goldenbaum från åren 1881 till 1900.



1894 hade S. Hydén inträtt i bolaget som underbryggmästare. Då Goldenbaum pensionerades blev Hydén bryggmästare och kvarstod som sådan till 1909. Mellan åren 1909–12 var Eskil Bromme bryggmästare och under tiden 1912–14 Theoder



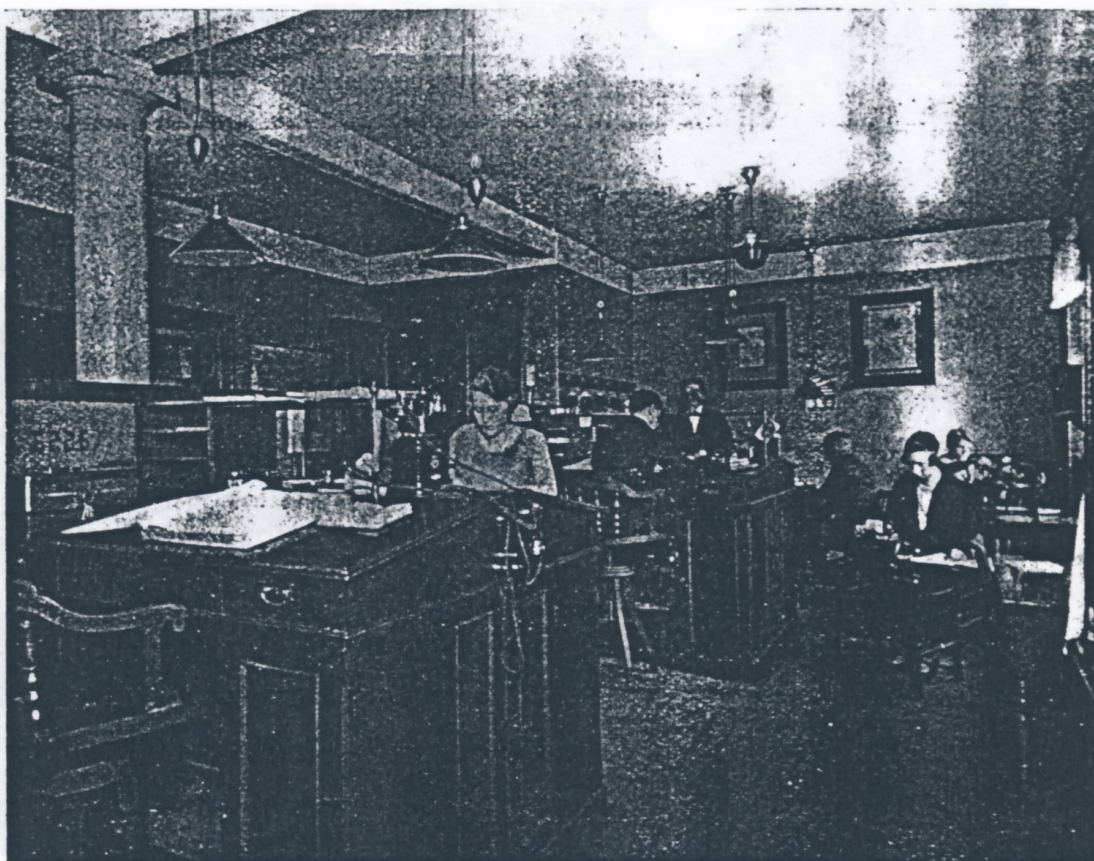
JÄSNINGSBIOLOGISKA LABORATORIET

Pongratz, vilken under åren 1903–06 redan varit i bolagets tjänst som kemist. Han stupade senare under världskriget i sitt fosterlands tjänst och efterträddes av Arvid Forslund, som 1919 fick Gunnar Åberg till efterträdare. Vid Åbergs frånfalle 1922 blev Jean Sonesson bryggmästare.

För ett industriellt företags lyckliga utveckling är ett gott förhållande mellan arbetsgivare och arbetstagare ett oavvisligt villkor. Hälsingborgs Bryggeri har under det gångna tre kvarts seklet haft denna stora förmån. Trots det jämförelsevis stora antalet arbetare, som sysselsätts inom bryggeriet, har av- och tillgången inom arbetspersonalen varit utomordentligt ringa. Följden har också blivit, att bryggeriet f. n. har en präktig arbetarestam, varav de allra flesta ägnat de bästa åren av sitt liv i bolagets tjänst. Sålunda har förman Frans Johansson under mer än 36 års tid varit anställd härstädes och 9 arbetare i 25 år och därutöver. Dessa komma även att i år tilldelas Patriotiska sällskapets medaljer för långvarig och trogen tjänst. Bland övriga arbetare och arbeterskor, som alltjämt fullgöra sitt arbete hava ej mindre än



22 under mera än 10 år arbetat inom bryggeriet. Dessutom finnes ett flertal bland bolagets utkörare och nederlagsföreståndare, som under årtionden utövat sitt näringsfång.



STORA KONTORET

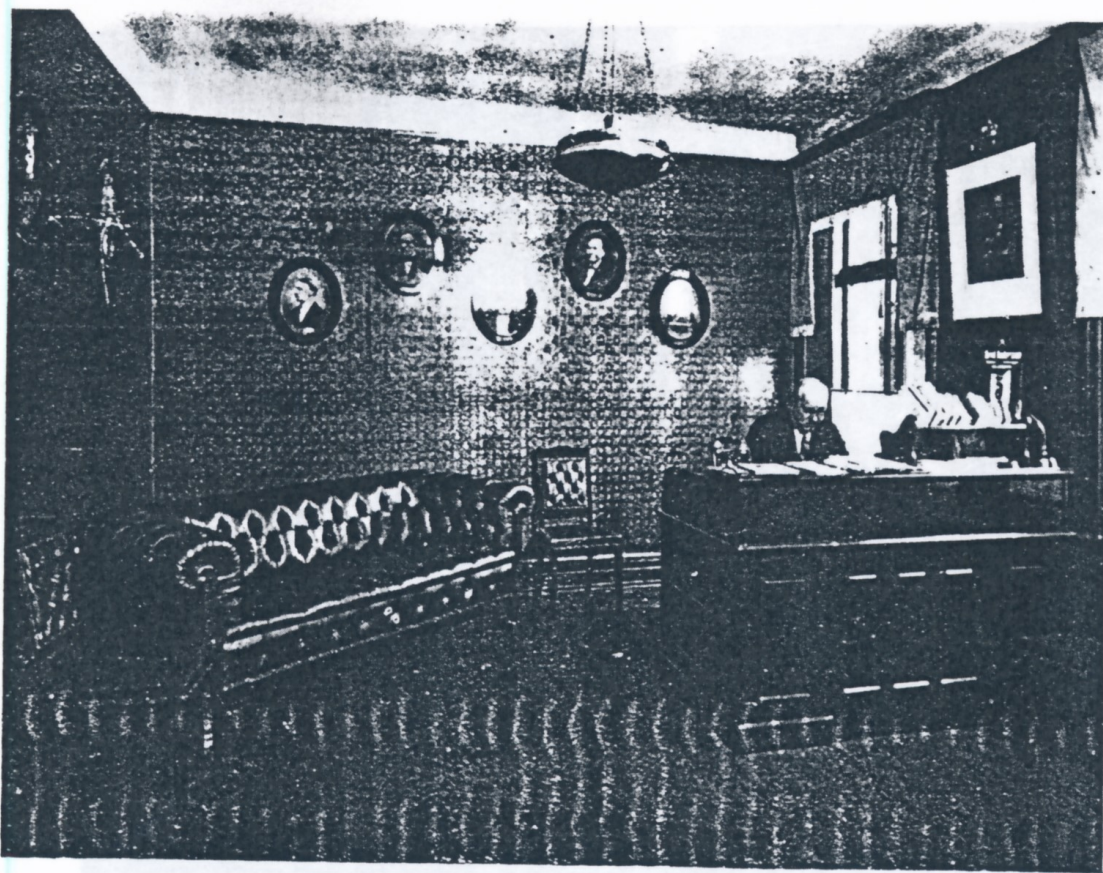
Låtom oss nu vid jubileumstiden göra en rond genom bryggeriet och samtidigt få en inblick i hur ölbrygningen tillgår.

Innan maltet tages i bruk för bryggingen, får det genomgå en sista putsning, vilken sker i bryggeribyggnadens översta våning genom maltputsmaskinen. Här bortblåses genom fläktar alla lösa skaldelar och dammpartiklar. Därifrån föres det på mekanisk väg genom paternosterverk till den av kontrollstyrelsen anbefallda automatiska vågen, som står i omedelbar förbindelse med maltkrossen. Dessa båda apparater stå under kronans lås och sigill, ty mängden av det malt, som går genom denna väg och kross är bestämmande för den maltskatt, som bryggeriet har att erlägga till staten. Att denna skatt utgör en högst betydande del av ett bryggeris omkostnader kan man förstå, då den utgöres av 65 öre pr kg. förbrukat malt för de första 100,000 kg. pr år, 70 öre för nästa 100,000 kg. och 75 öre för det häröver använda maltet. Marknadspriset för ett kg. malt håller sig f. n. mellan 36 och 40 öre. I krossen sönderdelas maltet av tvenne par valsar i skal och kärna, vilken senare krossas i små



delar. Det sålunda krossade maltet, maltskrotet, rinner ned i en våningen inunder placerad större behållare.

Därifrån föres maltskrotet ned till brygghuset, som är beläget i ett stort, ljust rum på nedre botten och höjer sig upp genom två våningar. Vi äro här i bryggeriets »kök» med väldiga kar och pannor och med skinande blankpolerad koppar och mässing. Det nedrinnande maltskrotet blandas medelst en kraftigt roterande propeller i mäskkaret intensivt med vatten, det mäskas in. De i maltet befintliga livsfunktionerna, enzymerna (diastas, peptas, fosfatas o. a.) börja här under vattnets medverkan sin lösande och som kemikern säger nedbrytande verksamhet, under det att de delar som redan äro lösliga, gå i lösning. Men de olika enzymerna behöva olika temperatur för att arbeta med kraft och »mäskan» måste därför utsättas för dessa temperaturer. Detta kan göras på två olika sätt, antingen genom att hela mäskkvantumet får rinna ned i den lägre placerade mäskpannan och med ångans tillhjälp få genomgå de olika temperaturerna under de önskade tidsperioderna, eller genom att blott en



DISPONENTENS KONTOR

del av mäskan släppes ned i mäskpannan, får genomgå upphettningen och slutligen kokas samt återigen pumpas upp och blandas med den övriga mäskan, som härigenom uppnår en högre temperatur. Genom ett upprepande av denna delvisa kokning



av mäsken kan man så låta hela partiet genomgå skalan av de önskade temperaturerna. I och med kokningen dödas enzymerna i det kokade partiet. Lekmannen tror gärna, att varje bryggmästare har sin ängsligt övervakade, hemliga metod för bryggningen. Så var det i den gamla goda tiden, då man endast bryggde efter empiriska kännetecken, men ej numera då det är vetenskapen, som talar. De ovan omtalade metoderna kunna varieras i det oändliga och måste av bryggaren anpassas efter det malts beskaffenhet, som han får under behandling och den önskade öltypen. Den förnämsta kemiska processen, som försiggår under mäsningen, är försockringen, d. v. s. stärkelsens överförande av diastasen i det lösliga maltsockret (maltos). Den temperatur, vid vilken denna sker bäst och fortast, är 70° C.

Sedan mäsningen är färdig pumpas hela mäskepartiet upp i silket. Detta är försett med dubbla bottnar, varav den inre är av mässing och har en oändlig massa fina hål (60,000 pr kvm.). Genom dessa fina hål och de fasta olösta delarna av mäsken (skalen) filtreras vörten (lösningen av maltsocker etc.) från de olösta de-



BRYGGMÄSTARENS KONTOR

larna och rinner genom ett rörsystem och ett samlingsbatteri ned i den stora vörtpannan, vilken som förut nämnts rymmer något över 130 hl. När vörten efter några timmar runnit ned, kokas den häri tillsammans med den tillmätta mängden humle



under två timmar. Den förut klara vörten blir under kokningen grumlig, huvudsakligen beroende på äggvitepartiklar, som utfällas, men är efter kokningen åter klar, sedan den utfällda äggvitan samlat sig i mindre klumpar. Den färdigkokade vörten pumpas nu genom en humlesil, som kvarhåller de ej lösta delarna av humleblommorna, genom kopparrör upp till kylredskapen.

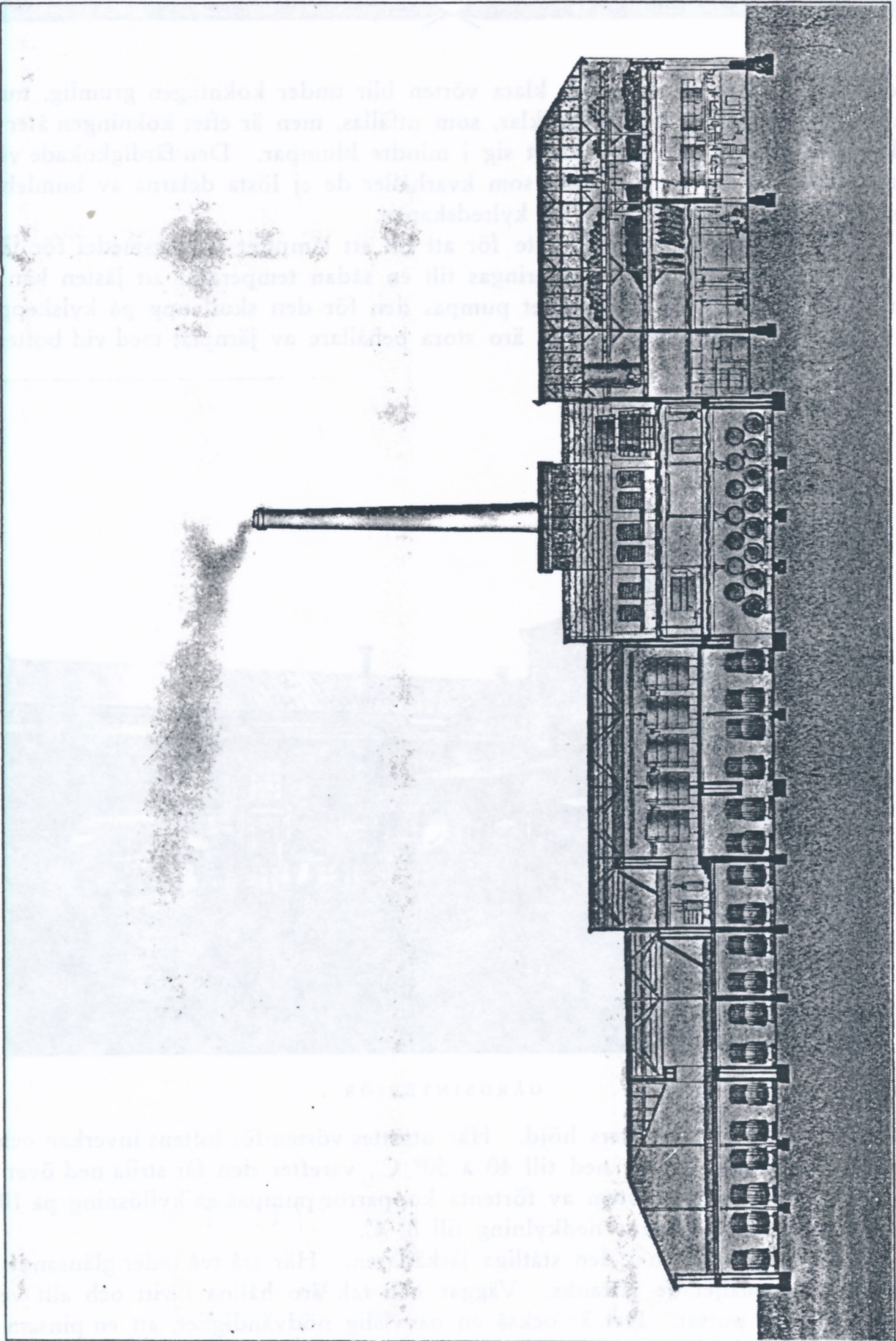
Den kokheta vörten måste för att bli ett lämpligt näringsmedel för jästen, d. v. s. för att kunna jäsa, nedbringas till en sådan temperatur att jästen kan leva och trivas i den. Från brygghuset pumpas den för den skull upp på kylskeppen i en av de övre våningarna. Dessa äro stora behållare av järnplåt med vid bottenyta,



GÅRDSINTERIÖR

men endast ett par decimeters höjd. Här utsättes vörten för luftens inverkan och avkyles under ett par timmar ned till 40 à 50° C., varefter den får strila ned över kylapparaten. Genom ett system av förtenta kopparrör pumpas en kylösning på 10° C. och härigenom sker vörtens nedkylning till 8° C.

Vi komma nu in i den ståtliga jäskällaren. Här stå två rader glänsande vita invändigt glasemaljerade jästanks. Väggar och tak äro hållna i vitt och allt verkar ytterst rent och putsat. Det är också en oavvislig nödvändighet, att en pinsam renlighet iakttages inom ett bryggeri och i all synnerhet i jäskällaren, då den minsta



GENOMSKÄRNING AV BRYGGERIBYGGNADEN



L. GOETZE
Hotellier



J. H. WENNERBERG
Grosshandlare



S. H. HAFSTRÖM
Bankdirektör



K. G. F. STEVENIUS
Konsul



A. B. WESSBERG
Grosshandlare

oförsiktighet härvidlag kan lända till de största äventyrligheter. Bryggeriet är omgivet av oräkneliga fiender i form av allsköns mikrober, och en enda liten för ögat oskönjbar samling av sådana kan giva upphov till en infektion av vildjäst, sarcina, mjölksyrebakterier o. a., vilka gärna kasta sig över den näringsrika vörten och kunna förstöra brygd och värde för stora summor, och vars utrotande kan bli ytterst mödosamt och kostbart. Vid sitt inträde i jäskällaren har vörten nått sin högsta enligt lagen tillåtna extraktstyrka nämligen 10 ½ % Balling, d. v. s. i 100 kg. vört finnas 10 ½ kg. maltextrakt. I jästanken insuges vörten medelst luftförtunning och blandas samtidigt med den från laboratoriet erhållna renodlade jästen. Den mikroskopiska, äggformiga och om en blåsa påminnande jästcellen börjar genast med begärlighet suga in den söta vörten genom cellhuden, och avsondrar den återigen i form av alkohol och kolsyra. Alkoholet blandar sig med den övriga vätskan, men en del av kolsyran samlar sig som en liten blåsa på jästcellen och blir slutligen så stor att den förmår lyfta sig och jästcellen upp mot ytan där kolsyreblåsan försvinner i luften,



medan den lilla cellen sjunker till botten och snart nog åter börjar sin resa upp till ytan. Under en veckas tid försiggår här huvudjäsningen. Efter denna tidrymd har jäsningen hunnit bli svagare och ölet får rinna ned i lagerkällrarna på stora lagerfat, där det får ligga under en långsam efterjäsning 2 à 3 månader för att klarna och mogna och mätta sig med kolsyra. De väldiga lagerkällrarna sträcka sig under så gott som hela byggnadskomplexet utåt Bryggaregatan och rymma omkring 7,000 hl. öl, men inom den närmaste tiden komma moderna lagertanks att inmonteras, så att lagringsmöjligheterna betydligt utökas. Källrarna hållas vid en temperatur av mellan 0° och +2° C. hela året om. Kolsyran löses nämligen bättre i ölet och efterjäsningen försiggår lämpligare vid denna låga temperatur. Kylan erhålles genom en kompressions-



J. L. HAFSTRÖM
Livmedikus



J. CHRISTIANSSON
Direktör



ERNST DÖLLING
Direktör



ARVID HYBERG
Konsul



CARL WESTER
v. Häradshövding

anläggning för ammoniak, som alstrar 80,000 kalorier pr timme. Ammoniakgasen bringas genom komprimering i flytande form och får sedan förgasas i ett rörsystem. Vid förgasningen förbrukar ammoniakerna värme, som tages från rörsystemet, vilket



N. H. LJUNGMAN
Auditör



O. LÖFWALL
Direktör



HARALD BERGENGREN
Direktör



ROBERT BG LJUNGGREN
Konsul



O. SONESSON
Direktör



EMIL EGNELL
Direktör



GUSTAF ABERG
Konsul



BERNH. INGELSSON
Konsul

därigenom avkyles. Detta rörsystem är återigen nedsänkt i en saltlösning, som på så sätt blir kall och vanligtvis hålles på en temperatur mellan -5° C. och -15° C. Denna kyllosning pumpas så genom rör i de lokaler, vars luft skall avkylas.



BRYGGMÄSTARE



J. F. GOLDENBAUM



S. HYDÉN



C. E. BROMME



C. TH. PONGRATZ



C. A. FORSLUND



J. G. ÅBERG

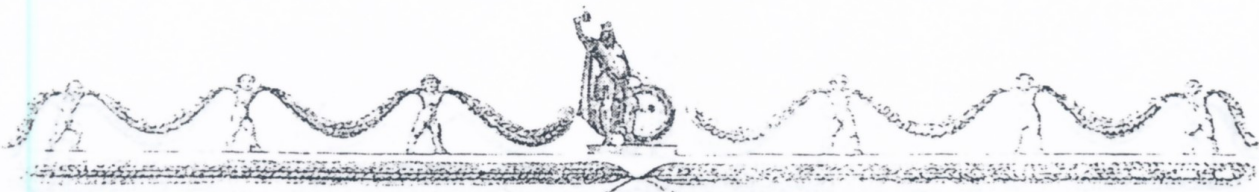


J. SONESSON

Det lagrade säljförda ölet prässas sedan av komprimerad steril luft genom filterapparater, som kvarhålla jäst, humlebeståndsdelar o. d. upp till tappningsapparaterna.

Vårt besök i tappningslokalerna är icke det minst intressanta. Här arbetar sköljningsmaskinerna, och här tappas ölet automatiskt på flaskor, som korkas och etiketteras på ett sinnrikt sätt utan att en hand behöver vidröra dem. En enda av dessa s. k. tappningskolonner kunna leverera upp till 5,000 flaskor i timmen, och det är icke sällsynt, att antalet tappade buteljer kan uppgå till 50,000 om dagen och däröver.

De mer eller mindre smutsiga tombuteljerna, som komma från kunderna få genomgå en ytterst noggrann rengöringsprocedur innan de åter igen fyllas med öl. Först förvissas man sig om genom att noga syna och lukta på varje flaska, att den icke förorenats av fotogén, bensen, olja e. d. Sådana flaskor krossas obarmhärtigt.



KONTORSPERSONALEN



JOSEF PERSSON
Kassör



HELMY JÖNSSON
Kontorist



ELSA EKSTRÖM
Kontorist

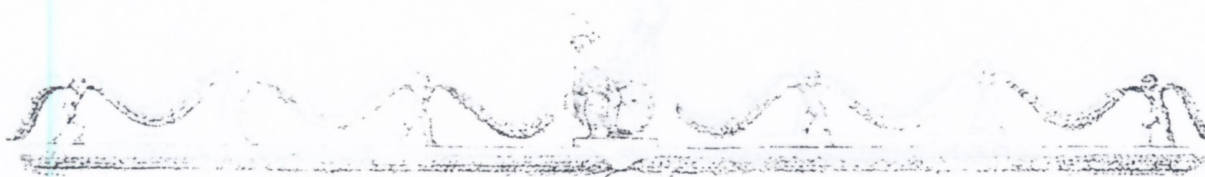


OTTO G. LARSSON
Expeditionsbokhållare

Buteljer med nedtryckta korkar få genomgå en särskild apparat, som plockar bort dessa. Därefter blötas de under en halv timmes tid i en ljum, svag sodalösning. Efter detta bad borstas de av en maskin ut- och invändigt, så att icke en enda fläck lämnas oberörd, varefter de spolas med kallt vatten under högt tryck likaledes in- och utvändigt. Sedan de ytterligare en gång besiktigats föras de automatiskt vidare till tappningsmaskinerna.

Som redan förut omnämnts framställer Hälsingborgs Bryggeri emellertid icke endast maldrycker. Det har även en egen läskdrycksfabrik. Vi komma här först in i ett laboratorium där saltlösningarna för de olika mineralvattnen tillredas och där sockerlagen kokas och safterna beredas för lemonaderna. I tappningslokalerna stå apparater för vattnets och läskdryckernas impregnering med kolsyra, sköljnings- och tappningsapparater. Konstlade sötningsmedel såsom sackarin komma ofta till användning i läskdrycksfabriker, men Hälsingborgs Bryggeri använder uteslutande bästa sortens svenska socker till sötning av sina läskdrycker.

Hälsingborgs Bryggeri blev konung Oscars hovleverantör redan 1894. Vår nuvarande konung antog som kronprins bryggeriet två år senare som sin hovleverantör och förnyade utmärkelsen som konung 1918. Kronprins Gustav Adolf betrodde bryggeriet 1909 med samma förtroendeställning för sin del. Av andra utmärkelser, som tillfallit bryggeriet, skall här endast nämnas guldmedaljen vid industri- och konstutställningen i hemstaden 1905.



MEDALJÖRER



JÖNS HANSSON
Anställd fr. d. 1 Juni 1891



FRANS JOHANSSON. Förman
Anställd fr. d. 1 Maj 1889



JÖNS NILSSON
Anställd fr. d. 5 Mars 1895



MÅRTEN FRICK
Anställd fr. d. 21 Mars 1895



MARIA ANDERSSON
Anställd fr. d. 1 Juni 1892



JOHANNA ENGVIST
Anställd fr. d. 1 Nov. 1893



PETTER PERSSON
Anställd fr. d. 1 Nov. 1897



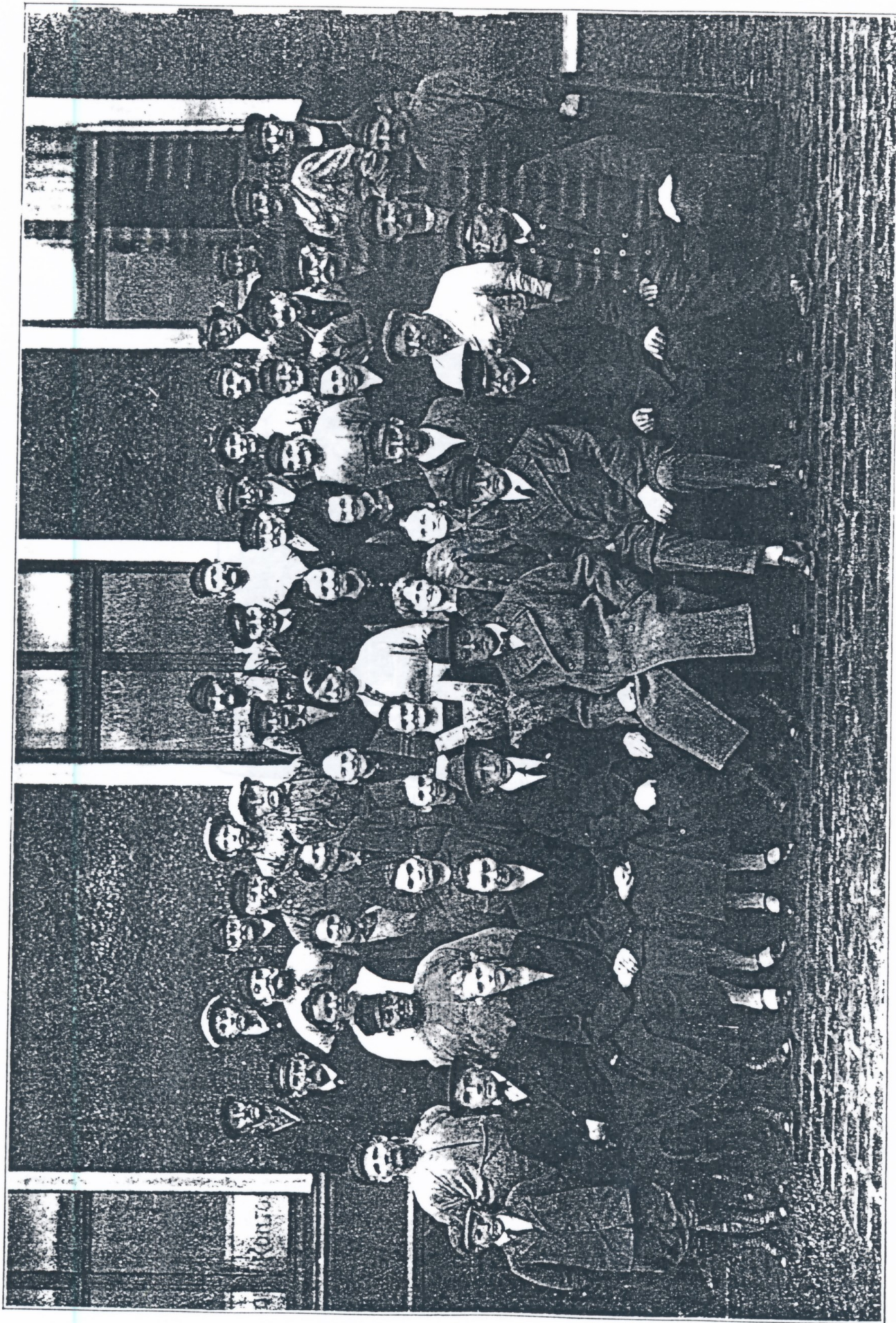
PER SVENSSON
Anställd fr. d. 10 Maj 1898



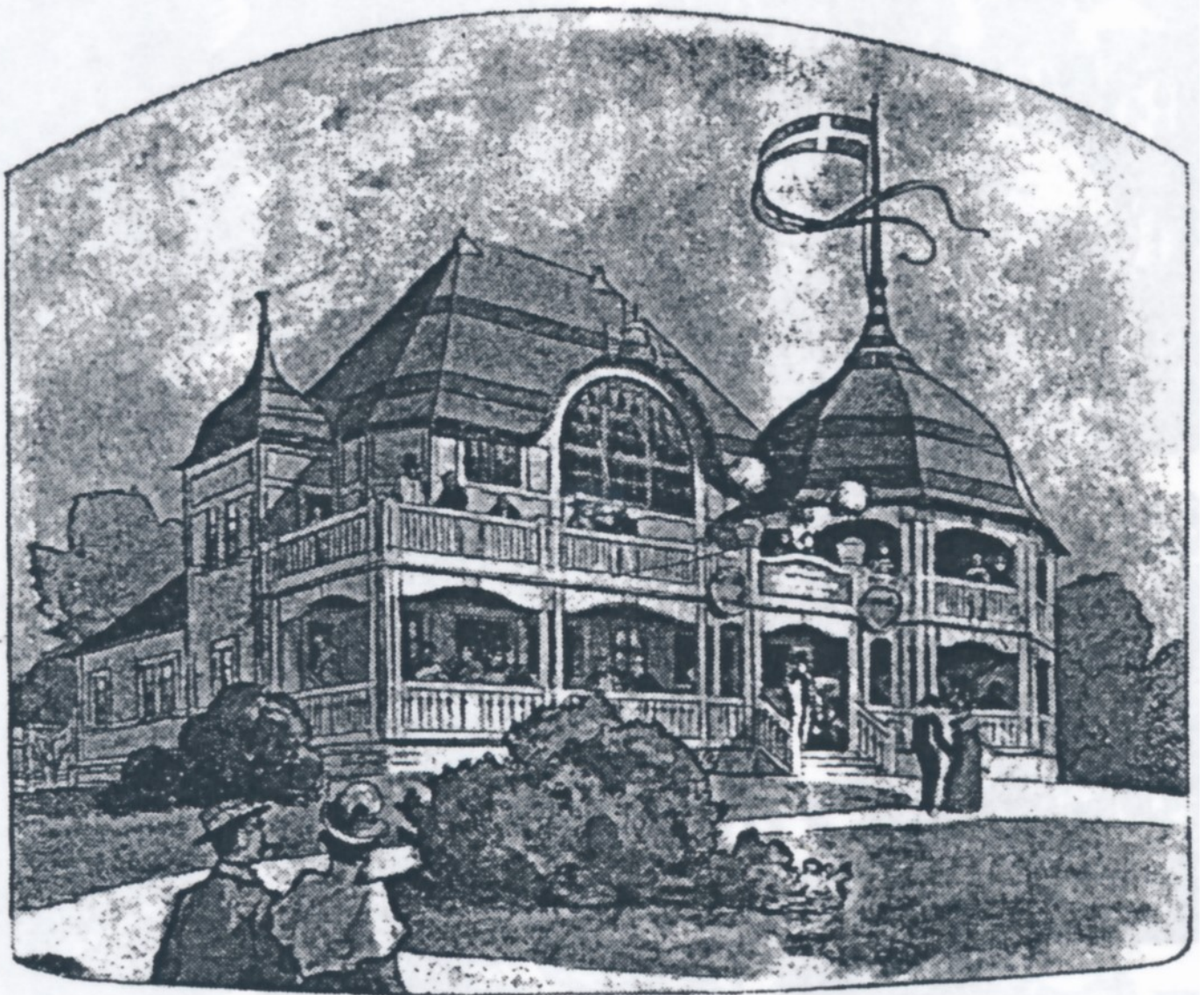
OLOF LINDBERG
Anställd fr. d. 25 Maj 1893



AUGUST NILSSON
Anställd fr. d. 10 Mars 1899



BRYGGERILIS PERSONAL NOVEMBER 1925



BRYGGERIETS PAVILJONG
PÅ UTSTÄLLNINGEN I HÄLSINGBORG 1903