



BROUWERIJ HAACHT

de brouwerij écht van bij ons

EEN RIJKE GESCHIEDE

familiaal en onafhankelijk



HET EERSTE BROUWSEL

14 juni 1898 is een belangrijke datum in de geschiedenis van Brouwerij Haacht. Eugène De Ro, ingenieur in de gistingsbedrijven, brouwde zijn eerste bier. De bestaande "Melkerij van Haecht" werd meteen omgedoopt tot "Brouwerij en Melkerij van Haecht". In die tijd telde België 3.223 brouwerijen, waarvan er 372 gevestigd waren in de provincie Brabant. Het was dus een gewaagde onderneming om met nóg een bier op de markt te komen. In 1902 voerde Eugène De Ro een grondige aanpassing van de productie door om bier van lage gisting te brouwen. De inspanningen leverden resultaat op, want in 1913 behoorde Brouwerij Haacht al tot de top van de Belgische brouwerswereld.

PRODUCTIE EN TRANSPORT

In 1924 werd de stoomtram tussen Brussel en Haacht geëlektrificeerd. Dankzij 'de biertram' kon het bier in tonnen gemakkelijker vervoerd worden naar Schaarbeek, waar ze op karren overgeladen werden om bierhandels en cafés in Brussel te beleveren. In 1929 werden de melkerijactiviteiten definitief stopgezet en alle aandacht ging vanaf dan naar het brouwen van bier. De productie werd uitgebreid met Bock, Export, Pilsen en Stout-Ale.

In 1937 werd een vooroorlogs productierecord van maar liefst 523.000 hl behaald.



In 1902 schakelde Eugène De Ro met succes om van hoge- naar lagegistingsbieren.

In 1924 bracht de toen 23-jarige prins Leopold, later koning Leopold III, een bezoek aan Brouwerij Haacht, wat ons belang als werkverschaffer en industriële koploper aantoonde.

NIS

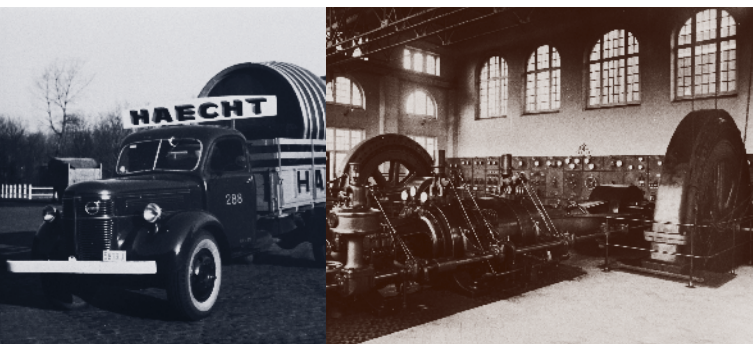
VASTGOED EN AFZETMARKT

In 1950 werd de eerste bottelarij in gebruik genomen, waardoor naast vatenbier ook flessenbier op de markt kon gebracht worden. In 1951 nam Alfred van der Kelen, schoonzoon van Eugène De Ro, de leiding van de brouwerij over.

Sinds het overlijden van Alfred van der Kelen eind 1968 is zijn zoon, Frédéric van der Kelen, afgevaardigd-bestuurder van Brouwerij Haacht. Onder zijn impuls werd het vastgoedpatrimonium uitgebreid en breidde de afzetmarkt uit tot Zuid-Nederland en Noord-Frankrijk, o.m. door de overname van meerdere brouwerijen in de jaren '70, '80 en '90.

VOLLEDIGE MODERNISERING

De laatste decennia werd er enorm geïnvesteerd in nieuwe productietechnieken. Na de vernieuwing van de gisting, lagering en filtratie in 1990 en de vernieuwing van de brouwzaal in 1994, volgde de realisatie van een nieuwe bottelarij in 2002. In 2006 werden de 'warme kamers' gebouwd waarin de Tongerlo abdijbieren op fles kunnen hergisten. De laatste vernieuwingsfase van de productieafdeling was de bouw van een nieuwe vatenafvalhal in 2010.



Schilderij op perkament uit 1598 van de Paradijsvogel, dat het bestaan van deze herberg-brouwerij aantoont.

HET BROUWAMBACHT IN DE REGIO DE PARADIJSVOGEL

In Haacht en omstreken wordt al minstens vier eeuwen bier gebrouwen, dat staat vast. Zo serveerde brouwerij-herberg De Paradijsvogel op het einde van de zestiende eeuw een flinke slok bier aan de passanten op de "herbaene van Loven op Lier", de huidige Keerbergsesteenweg. De Paradijsvogel lag op een commercieel strategische plaats, aan de Hansbrug over de Dijle. De laatste eigenaar, de familie de Herckenrode, toonde slechts weinig belangstelling in de brouwerijactiviteiten. In 1777 werd er dan ook een punt achter gezet.

BRASSERIE DE LA DYLE

Aan de andere kant van de Hansbrug verscheen een opvolger. De nieuwe "Brasserie de la Dyle", die op het grondgebied van Keerbergen op nauwelijks vijftig meter van de Dijle werd gebouwd, telde in het midden van de achttiende eeuw meer dan zeven gebouwen en bijgebouwen. Vooral de negentiende eeuw leverde dit middelgrote bedrijf een sterke bloei op. In 1899 kwam de brouwerij in handen van Pierre Devogelaer, die er de fel gesmaakte "Keerbergsen Bruine" brouwde. De brouwerij werd, zoals veel andere Belgische brouwerijen, in 1914 onder het oorlogsgeweld vernield en niet meer heropgebouwd.

Hierdoor werd Brouwerij Haacht - actief sinds 1898 - de enige brouwerij van de streek om de lokale brouwtraditie verder te zetten.



De 'oude Hansbrug' werd in 2005 volledig gerestaureerd.

ACTIVITEITEN

gericht op de toekomst



Brouwerij Haacht is nog steeds een familiale, onafhankelijke en écht Belgische brouwerij. Een eigenheid waar we trots op zijn!

Met onze Primus zijn we de derde pilsbrouwer die aanwezig is op de Belgische markt. Behalve pils brouwen we een ruim assortiment speciaalbieren, waaronder Keizer Karel, Tongerlo abdijbieren, Mystic fruitbieren,... We zijn voornamelijk actief in de horeca, en zijn naast België ook aanwezig op de Franse (Brasserie du Coq Hardi) en de Nederlandse markt (Bierbrouwerij De Leeuw). Ook de export naar andere landen neemt meer en meer toe.

Om onze klanten een compleet gamma te kunnen aanbieden produceren we onze eigen mineraalwaters en frisdranken onder het merk Val en fungeren we als bottelaar en distributeur van Pepsi voor de Belgische horeca. Verder



bezitten we in de Saint-Emilionstreek in Frankrijk een wijnkasteel, Château La Grande Barde, en importeren we verschillende wereldwijnen die we op de markt brengen onder de naam Caves Saint-Christophe. Sinds 2009 verkopen we bovendien onze eigen koffie: Fuerto.

Jaarlijks wordt er meer dan 1 miljoen hl aan dranken geproduceerd. Onze vierhonderd werknemers dragen bij tot een omzet van ongeveer 100 miljoen euro.

Brouwerij Haacht is in een groene omgeving organisch gegroeid rond het huidige administratief gebouw en de brouwzaal. Meer dan honderd jaar industrieel erfgoed wordt hier met groot respect bewaard. Door de voortdurende aandacht voor de architectuur van de gebouwen is de huidige bedrijfsite uitgegroeid tot een mooi en waardevol complex, dat authentieke en moderne elementen evenwichtig verenigt.



- 1 *Magazijn volgoed Haacht*
- 2 *Opslag leeggoed*
- 3 *Magazijn volgoed Pepsi*
- 4 *Warme kamers*
- 5 *Oude bottelarij*
- 6 *Siroperie*
- 7 *Nieuwe brouwzaal*
- 8 *Technische dienst*
- 9 *Nieuwe bottelarij*
- 10 *Garage*
- 11 *Tankstation*
- 12 *Waterzuivering*
- 13 *Opslag leeggoed (reserve)*
- 14 *Bron mineraalwater Val*
- 15 *Stokerij (stoomproductie)*
- 16 *Waterbehandeling*
- 17 *Oude brouwzaal*
- 18 *Vatenopslag*
- 19 *Vatenproductie*
- 20 *Brouwershof*
- 21 *Parkeerplaats Brouwerij Haacht*
- 22 *Administratief gebouw*
- 23 *13 tanks gefilterd bier*
- 24 *Filtratie*
- 25 *Sturing, gisting en lagering*
- 26 *33 cilindroconische gisting- en lageringtanks*
- 27 *Portierslokaal*
- 28 *Elektriciteitscentrale*
- 29 *Laboratorium*
- 30 *Parkeerplaats van vrachtwagens*
- 31 *Belevings- en opleidingscentrum 'De Ast'*
- 32 *Museum*
- 33 *Feestzaal*
- 34 *Dienstencentrum*
- 35 *Commerciële afdeling Brabant*
- 36 *Centraal magazijn*
- 37 *Atelier vending en debiet*
- 38 *Reclameatelier*
- 39 *Uitleendienst debietmateriaal*

DE GRONDSTOFFEN

zuiver, natuurlijk & gezond

BROUWEN GEBEURT MET VIER ZUIVERE GRONDSTOFFEN: WATER, MOUT, HOP EN GIST. DE KUNST VAN HET BROUWEN SCHUILT IN DE JUISTE SELECTIE, COMBINATIE EN VERWERKING VAN DIE INGREDIËNTEN.

EIGEN WATER

Geen bier zonder water. Gelukkig heeft de natuur in Haacht en omstreken onder de grond voldoende zuiver water in voorraad. Wij pompen ons water voor de bieren op uit een 70 meter diepe waterlaag. Alvorens het gebruikt wordt om te brouwen, wordt het ontijzerd en gedeeltelijk onthard.



Het water voor de Val-waters en -frisdranken wordt 150 meter diep opgepompt uit een waterrijke laag van fijne zandkorrels, het Landeniaan. Dit water heeft zijn inregengebied in de driehoek Landen - Tienen - Sint-Truiden. Door het Landeniaan loopt het kilometers lang naar de streek van Haacht, terwijl het langs alle kanten tegen insijpeling beschermd wordt door dikke kleilagen. De lange onder de grond afgelegde trajecten (meer dan 30 km) en de constante temperatuur (15°C) resulteren in een perfecte natuurlijke filtering, waardoor de bacteriologische zuiverheid van het water bewaard blijft. Daardoor is ons Val-water dan ook erkend als natuurlijk mineraalwater.



M O U T

De brouwer moet over grondstoffen beschikken die veel zetmeel bevatten, zoals gerst. Gerst wordt in de mouterij geweekt, gekiemd, geëst en eventueel gebrand. Vanaf dan spreken we van mout. Alleen zuivere en gezond geurende gerst met een regelmatige korrelgrootte en een grote kiemkracht garandeert mout van topkwaliteit. Bij de selectie van de mout zijn wij dan ook bijzonder kritisch over zijn oorsprong. Voor bepaalde biersoorten worden ook ruwe granen gebruikt, zoals tarwe (bv. in ons witbier) en maïs.



H O P

Door hop aan het brouwsel toe te voegen, krijgt het bier zijn specifieke aroma en aangename bitterheid. De hopbellen worden na het plukken gedroogd, geperst en verwerkt tot pellets of extract. De verschillende variëteiten hop creëren voor elk bier een eigen smaaktoets. We brouwen met voornamelijk bittere hopsoorten voor de bieren van lage gisting (pils, tafelbier,...) en met fijne, aromatische hopsoorten voor de bieren van hoge gisting (Keizer Karel, Tongerlo,...).



E I G E N G I S T

Gist is een micro-organisme dat spontaan aanwezig is in de natuur, maar dat ook gekweekt kan worden. Elk bier-type heeft zijn eigen giststam: voor pilsbieren is dat lage gist, voor speciaalbieren hoge gist.

Wij kweken onze eigen gistculturen, zodat een constante smaak gegarandeerd is. Gist bepaalt immers in grote mate het ontstaan van aromacomponenten en zet suiker om in alcohol en koolzuur. Dat koolzuur is nodig om het bier een flinke schuimkraag te geven.



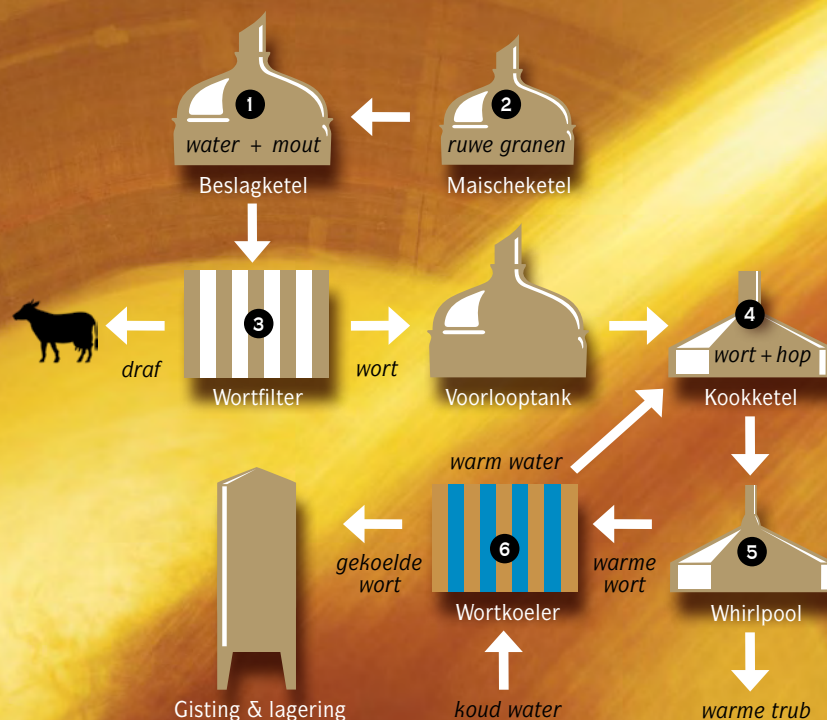
HET BROUWEN

een kunst en een passie

IN ONZE BROUWZAAL KUNNEN WE 7.200 HECTOLITER PER DAG BROUWEN. DE CONSUMENT VERWACHT VAN ZIJN FAVORIETE BIER EEN PERFECTE EN CONSTATE KWALITEIT. DAAROM STUREN COMPUTERS HET VOLLEDIGE PROCES: ONTVANGST VAN DE GRONDSTOFFEN, MALEN VAN DE MOUT, PRODUCTIEPROCES, KOELING EN REINIGING VAN KETELS EN LEIDINGEN.

- 1 De mout wordt gemalen tot moutschroot en gestort in de beslagketel. Na toevoeging van water wordt het beslag geleidelijk opgewarmd tot de versuikeringstemperatuur: het zetmeel in de mout wordt omgezet in suikers.
- 2 Ruwe granen zoals tarwe en maïs worden eerst aan de kook gebracht in de maischeketel en daarna toegevoegd aan de beslagketel met mout.
- 3 Na de versuikering wordt het beslag in de wortfilter gepompt. Het filtraat (het wort) vloeit naar de voorlooptank en wacht daar tot de kookketel beschikbaar is. De vaste stoffen (de draf) worden afgevoerd naar de drafvalo om als veevoeder gebruikt te worden.
- 4 In de kookketel wordt hop toegevoegd; het kookproces duurt ruim een uur.
- 5 De 'warme trub' wordt verwijderd in de whirlpool door middel van middelpuntzoekende kracht.
- 6 Het brouwsel wordt gekoeld in de wortkoeler en daarna naar de gistingstanks gepompt.

HET BROUWPROCES





HERGISTING

De Tongerlo abdijbieren ondergaan nog een tweede gisting. Na het afvullen van de flessen en vlak voordat de kroonkurk erop gaat, worden suiker en reïncultuurgist aan het bier toegevoegd. De flessen gaan dan gedurende enkele weken naar de 'warme kamers', waar een tweede gisting in de flessen ontstaat. Daarna rijpt het bier nog een aantal weken in een opslagruimte.

Door de hergisting op fles worden nieuwe aroma's ontwikkeld, die het smakenpalet veel rijker en intenser maken.



HOOFDGISTING EN LAGERING

Na het brouwen gaat het bier naar de gisting- en lagertanks.

Bier van hoge gisting heeft een gistingsperiode nodig van 5 tot 6 dagen bij een relatief hoge temperatuur tussen 18 en 22°C. De gist komt daarna naar boven en vormt een dikke laag op het bier. De meeste streek- en speciaalbieren zijn hogegistingsbieren.

Bier van lage gisting maakt een gistingsperiode van 8 tot 10 dagen door bij een lage temperatuur, tussen 10 en 12°C. De gist zakt en blijft liggen op de bodem van de gistingstank. Alle bieren van het pilsstijl zijn van lage gisting.

Na de nodige gistingstijd wordt het bier geanalyseerd en geproefd. Als het goed bevonden wordt, wordt het bier gefilterd en daarna afgevuld in vaten, flessen of blikken. Onze 33 cilindroconische tanks hebben samen een inhoud van ruim 85.000 hl ofwel 34 miljoen glazen bier.



HET AFVULLEN

van flessen en vaten



F L E S S E N

Onze bottelarij beschikt over een aparte afvullijn voor de bieren, en voor de frisdranken en waters. De capaciteit bedraagt 25.000 flessen per uur voor literflessen en 60.000 per uur voor 25 cl-flessen. Beide lijnen voldoen aan de strengste eisen voor hygiëne en veiligheid en er wordt tijdens de verschillende stappen van het afvullen bijzondere aandacht besteed aan de kwaliteit van zowel product als verpakking.

Enkele voorbeelden:

- elektronische flesseninspectie voor zowel binnen- als buitenkant van de flessen, na reiniging
- continue meting van het koolzuurgehalte, stamwort (voor bier) of suikergehalte (voor limonade) en opgeloste zuurstof in het product vóór het afvullen
- controle van de vulhoogte (inhoudscontrole) bij afge vulde flessen





ONZE MENSEN

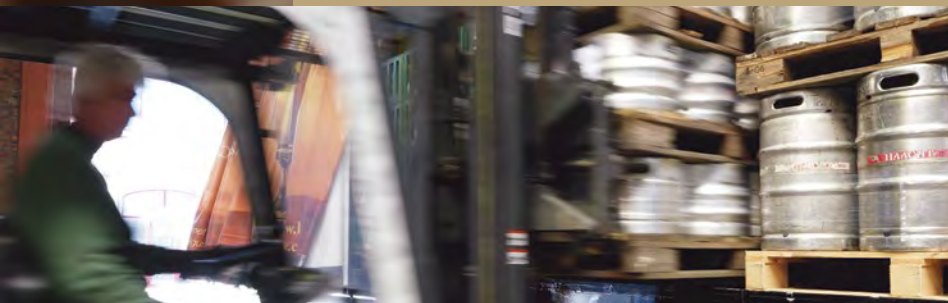
Naast een voortdurende kwaliteitsverbetering door hoogtechnologische investeringen, staan ook onze werknemers in hun werksomgeving centraal. Daarom werd bij de uittekening van de afvullijnen in de flessen- en vatenhal grote aandacht besteed aan de ergonomie. Een uitgebreid opleidingsprogramma voor zowel onderhoudsmensen als operatoren staat garant voor een vlekkeloos verloop van het hele afvulproces.



VATEN

Tot halverwege de 20ste eeuw werd het bier afgevuld in houten vaten. Het hout werd vervangen door aluminium en later door roestvrij staal. Deze inoxvaten zijn hermetisch gesloten en zeer hygiënisch. Ze hebben een inhoud van 20, 30 of 50 liter.

De vaten worden zowel in- als uitwendig grondig gereinigd en gespoeld, alvorens ze gevuld worden. Er worden zes vaten tegelijkertijd afgevuld, 480 vaten van 50 liter per uur of ongeveer 7.000 vaten per dag.



Grote aandacht voor **KWALITEIT**



KWALITEITSZORG

Wij willen zo goed mogelijk voldoen aan de verwachtingen en eisen van de consument. Daarom passen we een voortdurende kwaliteitscontrole toe in elk stadium: van de ontvangst van de grondstoffen en het verpakkingsmateriaal, over de productie, tot het transport van de afgewerkte producten. Wij staan garant voor een volledige traceerbaarheid van dit hele traject.

Een professionele productontwikkeling en een degelijke kwaliteitscontrole vereisen een laboratorium dat ingericht is met hoogtechnologische apparatuur. Een team ingenieurs en laboranten volgt het productieproces op de voet en stuurt meteen bij waar nodig.

Ook de nazorg is belangrijk: de behandeling van eventuele klachten, de reiniging van debietinstallaties door ons eigen gespecialiseerde Horeca Service Team en het voorzien in een aangepaste Horecatraining voor onze horeca-uitbaters zijn hiervan slechts enkele voorbeelden.



& MILIEU

MILIEUBEWUST

Zuinig omgaan met water en energie en het sorteren en beperken van de afvalstromen maken deel uit van de opdrachten van iedere werknemer binnen onze brouwerij. Al het afvalwater dat tijdens de productie ontstaat, wordt gezuiverd in een eigen waterzuiveringstation. Het slib dat door de waterzuivering wordt verzameld, wordt door de landbouwers uit de streek gebruikt als grondverbeteraar.

In 2008 stapten we van zware stookolie over op aardgas voor de productie van stoom. Het dak van onze vatenhal is voorzien van 200m² zonnepanelen, die jaarlijks 30.000kWh aan groene stroom produceren en het regenwater wordt dan weer opgevangen voor o.a. het wassen van de vrachtwagens of het onderhoud van de gebouwen.

Bovendien zijn we aangesloten bij het Energie Audit-convenant Vlaanderen, wat betekent dat wij ons engageren om jaarlijks investeringen uit te voeren met het oog op de vermindering van de CO₂-uitstoot.









BROUWERIJ HAACHT NV

Provinciesteenweg 28
3190 Boortmeerbeek, België
Tel. +32 16 60 15 01
Fax +32 16 60 83 84
E-mail info@haacht.com
www.haacht.com