



100% BELGISCH, FAMILIAAL EN ONAFHANKELIJK



BROUWERIJ  
**HAACHT**  
BRASSERIE

# RIJKE GESCHIEDENIS



## HET EERSTE BROUWSEL

14 juni 1898 is een belangrijke datum in de geschiedenis van Brouwerij Haecht. Die dag brouwde Eugène De Ro, ingenieur in de gistingsbedrijven, zijn eerste bier.

De bestaande 'Melkerij van Haecht' werd meteen omgedoopt tot 'Brouwerij en Melkerij van Haecht'. In die tijd telde België maar liefst 3.223 brouwerijen, waarvan 372 in Brabant.

Nóg een bier op de markt brengen, was dus een gewaagde zet. In 1902 voerde Eugène De Ro een grondige aanpassing van de productie door om ook bier van lage gisting te brouwen.

Een goeie zet, want tien jaar later behoorde onze brouwerij tot de top van de Belgische brouwerswereld.

## FOCUS OP BIER

Onze bieren genoten al snel faam in Brussel. Dat was toen nog een verre stad, maar dankzij de 'biertram' - de stoomtram tussen Brussel en Haecht die in 1924 geëlektrificeerd werd - kon het bier in tonnen toch makkelijk naar daar vervoerd worden. In Schaarbeek werd het op karren overgeladen om



IN 1902 SWITCHTE EUGÈNE DE RO MET SUCCES VAN HOGE- NAAR LAGEGISTINGSBIEREN.



de Brusselse bierhandels en cafés van bier te voorzien. In 1929 zetten we de melkerijactiviteiten definitief stop en richtten we onze pijlen op bierbrouwen, het begin van 'De Brouwerij van Haecht'. De productie werd fors uitgebreid met Bock, Export, Pilsen en Stout-Ale. In 1937 produceerde onze brouwerij maar liefst 523.000hl bier, een vooroorlogs record.

## FORSE UITBREIDING

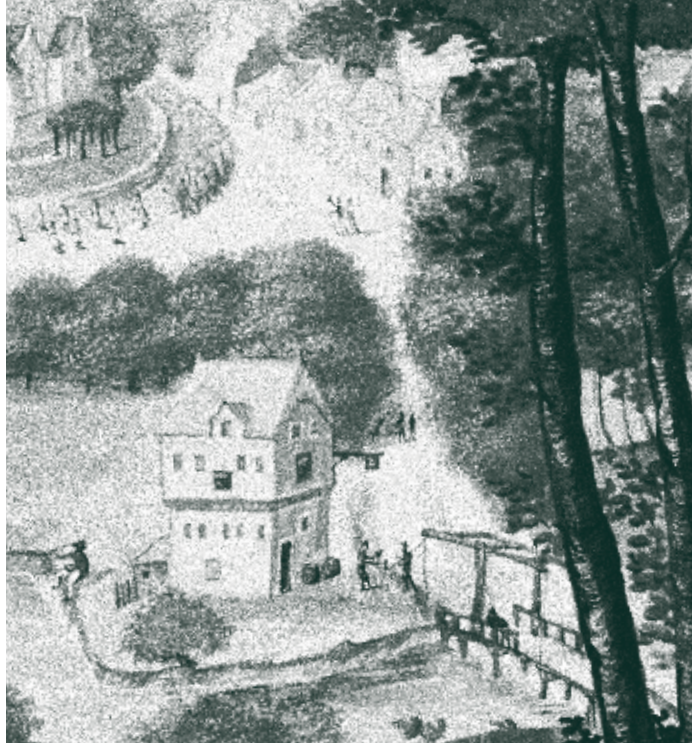
In 1950 namen we onze eerste bottelarij in gebruik. Daardoor konden we naast vatenbier ook flessenbier op de markt brengen. In 1951 nam Alfred van der Kelen, schoonzoon van Eugène De Ro, de leiding van de brouwerij over. Sinds het overlijden van Alfred van der Kelen, eind 1968, is zijn zoon Frédéric van der Kelen afgevaardigd bestuurder. Hij was de drijvende kracht achter de uitbreiding van ons vastgoedpatrimonium, en van onze afzetmarkt tot Zuid-Nederland en Noord-Frankrijk. Dat kon onder meer door de overname van verschillende brouwerijen in de jaren 70, 80 en 90.

## VOLLEDIGE MODERNISERING

De laatste decennia waren een tijd van forse investeringen in nieuwe productietechnieken. Na de volledige 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 verreezen de 'warme kamers' waar de Tongerlo-abdijbieren op fles hergisten en in 2010 kwam er een nieuwe vatenafvalhal. De laatste toevoeging aan de productieafdeling was de siroperie, in 2016. Vandaag is Brouwerij Haacht een ultramoderne brouwerij, geïnspireerd op het verleden maar meer dan ooit klaar voor de toekomst.



IN 1924 BRACHT DE TOEN 23-JARIGE PRINS LEOPOLD, LATER KONING LEOPOLD III, EEN BEZOEK AAN BROUWERIJ HAACHT. EEN ERKENNING VOOR ONZE STATUS ALS WERKGEVER EN INDUSTRIËLE KOPLOPER.



## HET BROUWAMBACHT IN DE REGIO

### DE PARADIJSVOGEL

In Haacht en omstreken wordt al minstens vier eeuwen bier gebrouwen. 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 interessante plaats, aan de Hansbrug over de Dijle. Maar de laatste eigenaar, de familie de Herckenrode, toonde weinig belangstelling in de brouwerijactiviteiten. In 1777 werd er dan ook definitief een punt achter gezet.

### BRASSERIE DE LA DYLE

Aan de andere kant van de Hansbrug, in Keerbergen, verscheen met 'Brasserie de la Dyle' een opvolger. Vooral in de negentiende eeuw floreerde dit middelgrote bedrijf en in 1899 kwam het 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 zette Brouwerij Haacht als enige brouwerij van de streek de lokale brouwtraditie verder.

# ACTIVITEITEN

## GERICHT OP DE TOEKOMST

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



Ons bekendste merk is ons pilsbier, Primus. Daarnaast brouwen we een ruim assortiment speciaalbieren, waaronder SUPER 8, Keizer Karel, Tongerlo-abdijsbieren en Mystic-fruitbieren. We zijn voornamelijk actief in de Belgische horeca, maar ook in Frankrijk (Brasserie du Coq Hardi) en Nederland (Bierbrouwerij De Leeuw). Ook de export naar andere landen neemt toe.

Om onze klanten een compleet gamma dranken aan te bieden, produceren we onze eigen mineraalwaters en fris-

dranken onder het merk VAL en fungeren we als bottelaar en distributeur van Pepsi voor de Belgische horeca. Verder beschikken we in Saint-Emilion over ons eigen 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 produceren we meer dan 750.000 hectoliter dranken. 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 bewaren we met het grootste respect. Door de blijvende aandacht voor de architectuur van de gebouwen is de huidige bedrijfssite uitgegroeid tot een mooi en waardevol complex. Het brouwerijterrein van Brouwerij Haacht verenigt authentieke en moderne elementen op een evenwichtige manier.



## DE BROUWERIJSITE

- 1 MAGAZIJN VOLGOED HAACHT
- 2 MAGAZIJN WIJN EN KOFFIE
- 3 OPSLAG LEEGGOED
- 4 MAGAZIJN VOLGOED PEPSI
- 5 WARME KAMERS
- 6 OUDE BOTTELARIJ
- 7 NIEUWE BROUWZAAL
- 8 TECHNISCHE DIENST
- 9 NIEUWE BOTTELARIJ
- 10 SIROPERIE
- 11 GARAGE
- 12 TANKSTATION
- 13 WATERZUIVERING
- 14 OPSLAG LEEGGOED (RESERVE)
- 15 BRON MINERAALWATER VAL
- 16 STOKERIJ (STOOMPRODUCTIE)
- 17 WATERBEHANDELING
- 18 OUDE BROUWZAAL
- 19 VATENOPSLAG
- 20 VATENAFVULHAL
- 21 BRASSERIE BROUWERSHOF
- 22 PARKEERPLAATS BROUWERIJ HAACHT
- 23 ADMINISTRATIEF GEBOUW
- 24 I3 TANKS GEFILTERD BIER
- 25 FILTRATIE
- 26 CONTROLEKAMER, GISTING EN LAGERING
- 27 33 CILINDROCONISCHE GISTING- EN LAGERINGTANKS
- 28 PORTIERSLOKAAL
- 29 ELEKTRICITEITSCENTRALE
- 30 LABORATORIUM
- 31 PARKEERPLAATS VRACHTWAGENS
- 32 BELEVINGS- EN OPLEIDINGSCENTRUM 'DE AST'
- 33 MUSEUM
- 34 FEESTZAAL
- 35 DIENSTENCENTRUM
- 36 COMMERCIELE AFDELING HAACHT
- 37 CENTRAAL MAGAZIJN
- 38 ATELIER VENDING EN DEBIET
- 39 RECLAMEATELIER
- 40 UITLEENDIENST DEBIETMATERIAAL
- 41 SCHRIJNWERKERIJ

# DE GRONDSTOFFEN



## ZUIVER, NATUURLIJK EN GEZOND

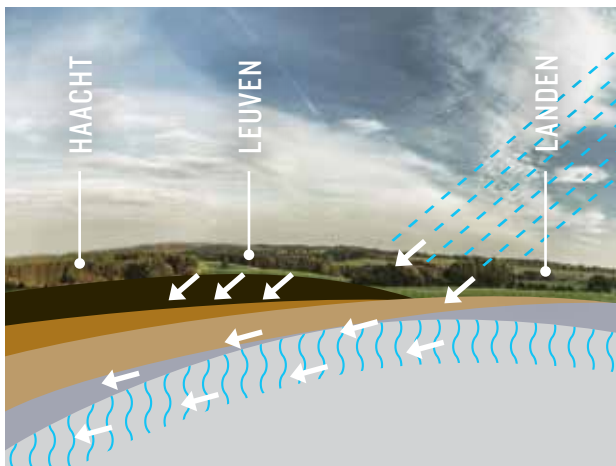
Brouwen gebeurt met vier zuivere grondstoffen:  
water, mout, hop en gist. De kunst van het brouwen schuilt in de juiste  
selectie, combinatie én verwerking van die ingrediënten.



## EIGEN WATER

Geen bier zonder water. Het water waarmee we brouwen, komt van een 70 meter diepe bron op ons eigen brouwerij-terrein. Dat water is zo zuiver dat het alleen nog ontijzerd en gedeeltelijk onthard moet worden.

Het water voor de VAL-waters en -frisdranken wordt van 150 meter diep opgepompt uit een waterrijke laag van fijne zandkorrels. Dit water heeft zijn inregengebied in de driehoek Landen - Tienen - Sint-Truiden. Door deze 'landeniaan-laag' loopt het kilometers lang naar de streek van Haacht, terwijl dikke kleilagen het langs alle kanten beschermen tegen insijpeling. Het lange ondergrondse traject (meer dan 30km) en de constante temperatuur van 15°C geven het water een perfecte natuurlijke filtering, met behoud van de bacteriologische zuiverheid. Geen wonder dat ons VAL-water sinds 1989 erkend is als natuurlijk mineraalwater.



● ZAND ● KLEI ● LANDENIAANZAND ● KRIJST

## HOP

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 hopvariëteiten geven elk bier zijn eigen, specifieke smaaktoets. Voor onze bieren van lage gisting, zoals Primus en onze tafelbieren, gebruiken we bittere hopsoorten. Tongerlo en Keizer Karel zijn voorbeelden van bieren van hoge gisting, waarvoor we fijne, aromatische hopsoorten gebruiken.



## MOUT

De brouwer heeft zetmeelrijke grondstoffen nodig, zoals gerst. De gerst wordt in de mouterij eerst gekiemd, gedroogd en naargelang het type bier gebrand. Vanaf dat moment spreken we van mout. Omdat de kwaliteit van de mout zo belangrijk is, kopen we hem erg selectief aan. Het zetmeel in de mout wordt tijdens het brouwproces omgezet in suiker, dat onmisbaar is bij het brouwen van bier. Voor bepaalde biersoorten gebruiken we ook ruwe granen, zoals tarwe (in onze SUPER 8 Blanche bijvoorbeeld) en maïs.

## EIGEN GIST

Ook gist is onontbeerlijk voor het hele brouwproces. Gist zet suikers om in alcohol en koolzuur, en bepaalt samen met de hop de smaak van het bier. Koolzuur is nodig om het bier een flinke schuimkraag te geven.

Elke gistcultuur is uniek, en net daarom kweken we onze gist zelf. Hierdoor garanderen we dat de unieke smaak van onze bieren jaar in jaar uit constant is.



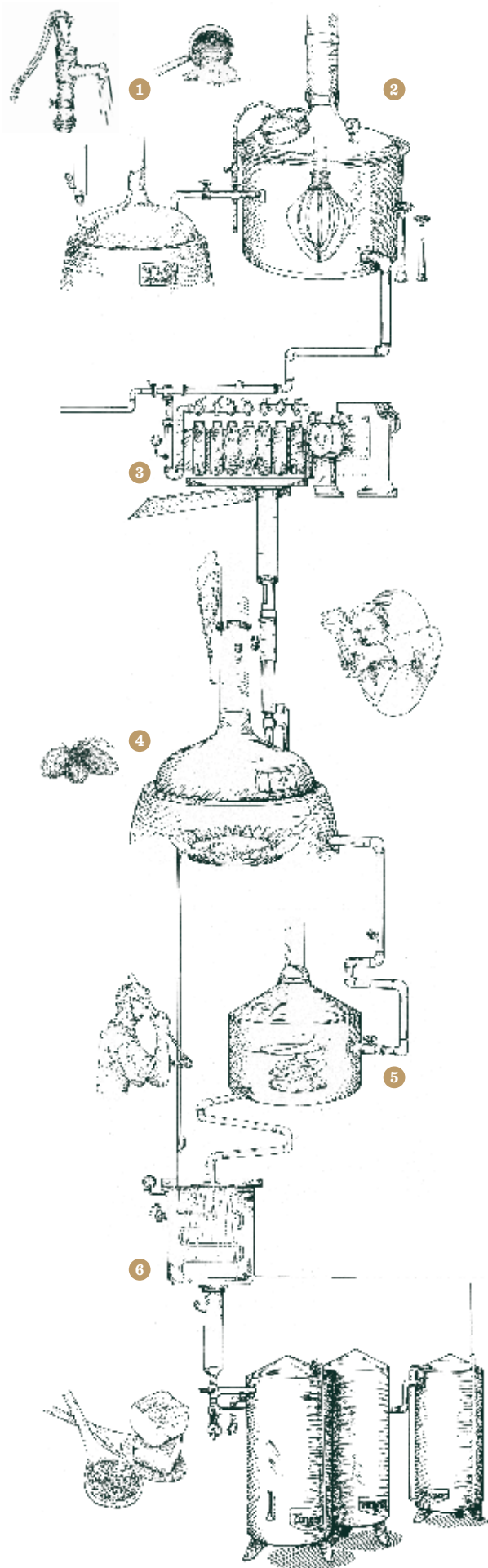
# HET BROUWEN

## EEN KUNST EN EEN PASSIE

In onze brouwzaal brouwen we zo'n 4 à 5.000 hectoliter per dag. De consument verwacht van zijn favoriete bier een perfecte en constante kwaliteit. Daarom sturen computers het volledige proces: ontvangst van de grondstoffen, malen van de mout, productieproces, koeling en reiniging van de ketels en leidingen.







## HET BROUWPROCES

**1** DE MOUT WORDT EERST GEMALEN TOT MOUTSCHROOT EN IN DE BESLAGKETEL GESTORT. HIER KOMT DAN HET ZUIVERE BRONWATER BIJ WAARNA HET MENGSEL STEVIG OMGEROERD EN GELEIDELIJK AAN OPGEWARMD WORDT. OP DIE MANIER WORDT HET ZETMEEL IN DE MOUT OMGEZET IN SUIKERS.

**2** DE RUWE GRANEN, ZOALS TARWE EN MAÏS, BELANDEN IN EEN MAISCHEKETEL, WAAR ZE AAN DE KOOK WORDEN GEBRACHT. DAARNA GAAN ZE DE BESLAGKETEL IN, BIJ DE MOUT EN HET WATER.

**3** NA DE VERSUIKERING POMPEN WE HET BESLAG IN DE WORTFILTER, WAAR HET WORT (HET FILTRAAT VAN HET BESLAG) VAN DE DRAF (DE VASTE STOFFEN DIE OVERBLIJVEN VAN HET BESLAG) WORDT GESCHIEDEN. NA DE FILTRATIE VLOEIT HET WORT NAAR DE VOORLOOPTANK. DAAR WACHT HET WORT TOT DE KOOKKETEL VRIJ IS.

**4** VANAF HET MOMENT DAT DE KOOKKETEL VRIJ IS, GAAT HET WORT DAARNAARTOE. DIT IS OOK HET MOMENT OM DE HOP TOE TE VOEGEN EN ALLES AAN DE KOOK TE BRENGEN. DAT PROCES NEEMT ONGEVEER EEN UUR IN BESLAG.

**5** OM ERVOOR TE ZORGEN DAT ER GEEN HOP OF EIWITTEN IN DE GISTINGSTANKS BELANDEN, GAAT HET BROUWSEL VAN DE KOOKKETEL NAAR DE WHIRLPOOL. DAAR DRAAIT HET ROND TOT ER EEN DRAAIKOLK ONTSTAAT WAARIN DE 'WARME TRUB' - ZOALS HOP EN EIWITTEN - ZICH IN HET MIDDEN VERZAMELT EN VERWIJDERD WORDT.

**6** HET BROUWSEL KOELT DAARNA AF IN DE WORTKOELER TOT DE TEMPERAATUUR DIE PAST BIJ HET TYPE GISTING. DAARNA GAAT HET NAAR DE GISTINGSTANKS.



## HOOPDGISTING EN LAGERING

Na het brouwen blijft het bier enkele dagen in de gisting- en lageringtanks.

Onze bieren van hoge gisting, zoals zowat al onze speciaal-bieren, gisten 5 à 6 dagen bij een temperatuur tussen 18 en 22 graden Celsius. De lagegistingbieren, waaronder bieren van het pilsstijl, gisten dan weer 8 à 10 dagen bij 10 tot 12 graden Celsius.

De omschrijving hoge en lage gisting heeft niet alleen te maken met de verschillende temperaturen, maar vooral met de gist. Bij hogegistingbieren komt de gist aan het einde van het proces bovendrijven. Bij de bieren van lage gisting zakt de gist naar de bodem van de tank.

Na de nodige gistingstijd analyseren en proeven we het bier. Als het goed bevonden wordt, filteren we het bier en vullen

we het af in vaten, flessen of blikken. Onze 33 cilindrococnische tanks hebben samen een inhoud van ruim 85.000hl, goed voor 34 miljoen glazen bier.

## HERGISTING

Onze Tongerlo-abdijbieren en ons Ommegang-bier hergisten op fles. Om dat gistingproces in gang te zetten, voegen we na het vullen van de flesjes suiker en reïncultuurgist toe. Pas als dat gebeurd is, gaat de kroonkurk erop en rusten ze nog enkele weken in onze 'warme kamers'. De extra gist in de fles zorgt voor een tweede gisting die nieuwe aroma's in het bier ontwikkelt.

Na deze hergisting rijpt het bier nog enkele weken verder in onze opslagplaats. Het hele hergistingproces geeft deze bieren een nóg rijkere en intensere smaak.





# HET AFVULLEN

## VATEN EN FLESSEN

Onze vatenlijn vult zo'n 7.000 vaten per dag, en in onze bottelarij rollen er tot 60.000 flesjes bier per uur van de band. Een prachtig schouwspel.





## VATEN

Tot halverwege de 20ste eeuw werd het bier afgevuld in houten vaten. Daarna werd het hout vervangen door aluminium en later door roestvrij staal (inox). Deze inox-vaten zijn hermetisch gesloten en heel hygiënisch.

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



## FLESSEN

Onze bottelarij heeft een aparte afvullijn voor bieren en eentje voor waters en frisdranken. Beide lijnen voldoen aan de strengste eisen voor hygiëne en veiligheid, en tijdens de verschillende stappen van het afvullen besteden we bijzondere aandacht aan de kwaliteit van zowel het product als de verpakking.

Enkele voorbeelden van de vele controlestappen:

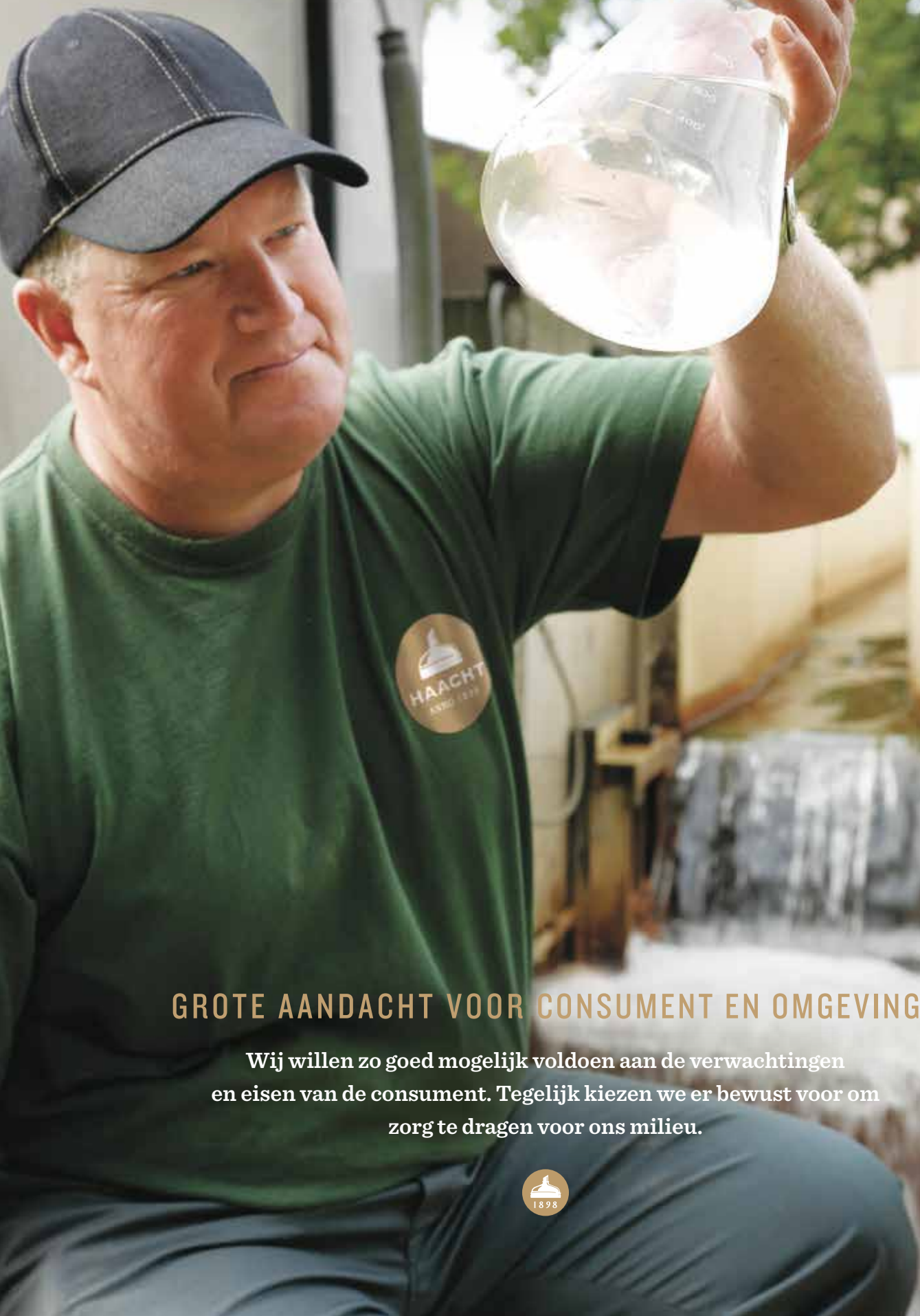
- Elektronische flesseninspectie voor zowel de binnen- als de buitenkant van de flessen, na reiniging.
- Continue meting van het koolzuurgehalte, stamwort (voor de bieren) of suikergehalte (voor de limonades) en opgeloste zuurstof in het product vóór het afvullen.
- Inhoudscontrole: controle van de vulhoogte bij afgevulde flessen.

## ONZE MENSEN

Naast een voortdurende kwaliteitsverbetering door hoog-technologische investeringen, staan ook onze medewerkers in hun arbeidsomgeving centraal. Daarom hebben we bij de uittekening van de afvullijnen in de flessen- en vatenhal grote aandacht besteed aan ergonomie. Een uitgebreid opleidingsprogramma voor zowel onderhoudsmensen als operatoren garandeert een vlekkeloos verloop van het hele afvulproces.



# KWALITEIT & MILIEU



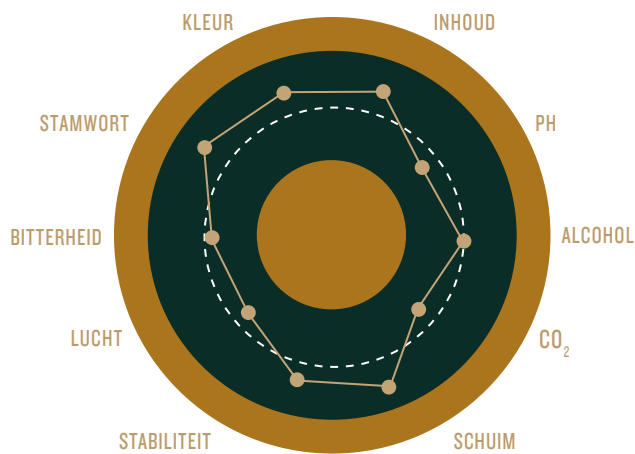
## GROTE AANDACHT VOOR CONSUMENT EN OMGEVING

Wij willen zo goed mogelijk voldoen aan de verwachtingen en eisen van de consument. Tegelijk kiezen we er bewust voor om zorg te dragen voor ons milieu.





## KWALITEITZORG



We passen 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, in elke fase garandeert Brouwerij Haacht een volledige traceerbaarheid.

Professionele productontwikkeling en een strenge kwaliteitscontrole vereisen een laboratorium dat uitgerust is met hoogtechnologische apparatuur. Ons team van ingenieurs en laboranten volgt het productieproces op de voet en stuurt meteen bij waar nodig.



Bij Brouwerij Haacht hechten we ook veel belang aan de nazorg. Eventuele klachten die snel en correct worden opgevolgd, een eigen gespecialiseerd horecaserviceteam dat de debietinstallaties reinigt, praktijkgerichte horecatrainingen voor onze horeca-uitbaters,... Stuk voor stuk zaken die bij ons de hoogste prioriteit krijgen.

## MILIEUBEWUST

We moedigen onze meer dan 400 medewerkers aan om zuinig om te springen met water en energie, en om de afvalstromen te beperken. Al het afvalwater dat tijdens de productie ontstaat, wordt gezuiverd in een eigen waterzuiveringsstation. Het slib dat uit de waterzuivering voortkomt, krijgt ook een tweede leven wanneer de landbouwers in de streek het gebruiken als grondverbeteraar.

In 2008 schakelden we voor de productie van stoom over op aardgas, en op het dak van onze vatenafvullijn vind je maar liefst 188m<sup>2</sup> zonnepanelen. Die produceren jaarlijks 25.000kWh groene stroom en dekken het energieverbruik van al de robots in de vatenafvullijn. Ook recycleren we het regenwater. Met dat water wassen we de vrachtwagens en onderhouden we onze gebouwen.

Bovendien zijn we aangesloten bij het Energie Audit-convenant Vlaanderen. Dat is een engagement om jaarlijks te investeren in manieren om de CO<sub>2</sub>-uitstoot te verminderen.





**Brouwerij Haacht**

Provinciesteenweg 28, 3190 Boortmeerbeek, België - T +32 16 60 15 01 - [info@haacht.com](mailto:info@haacht.com) - [haacht.com](http://haacht.com)