



**BRASSERIE HAACHT S.A.**

Provinciesteenweg 28  
3190 Boortmeerbeek, Belgique  
Tél. +32 16 60 15 01  
Fax +32 16 60 83 84  
E-mail [info@haacht.com](mailto:info@haacht.com)  
[www.haacht.com](http://www.haacht.com)

# UNE RICHE HISTOIRE

*familiale et indépendante*



## LE PREMIER BRASSIN

Le 14 juin 1898 est une date importante dans l'histoire de notre brasserie. Eugène De Ro, ingénieur en entreprises de fermentation, brasse ce jour-là sa première bière. La laiterie qui portait alors le nom de "Laiterie de Haecht" fut immédiatement rebaptisée "Brasserie et Laiterie de Haecht". A cette époque, la Belgique compte 3.223 brasseries, dont 372 dans la seule province du Brabant. Il est donc relativement risqué de lancer une nouvelle bière sur le marché. En 1902, Eugène De Ro procède à une adaptation en profondeur de la production et se lance dans le brassage d'une bière de basse fermentation. Ses efforts sont rapidement récompensés : en effet, dès 1913, la Brasserie Haecht compte parmi les principales brasseries de Belgique.

## PRODUCTION ET TRANSPORT

En 1924, la ligne du tramway à vapeur qui relie Bruxelles et Haecht est électrifiée. Ainsi, le "tram à bière" permet désormais d'acheminer plus aisément les fûts jusqu'à Schaerbeek. De là, ils sont chargés sur des chariots tirés par des chevaux qui effectuent la tournée des négociants en bières et des cafés bruxellois. En 1929, les activités laitières sont définitivement arrêtées. Le brassage de la bière bénéficie désormais de toute l'attention de l'entreprise. La production s'accroît et la brasserie accueille de nouvelles bières : la Bock, l'Export, la Pilsen et la Stout-Ale. En 1937, le record de la période d'avant-guerre est atteint avec une production de pas moins de 523.000 hl.



*En 1902, Eugène de Ro passe, avec succès, des bières de haute fermentation aux bières de basse fermentation.*

*En 1924, le Prince Léopold - plus tard le roi Léopold III - rend une visite à la Brasserie Haecht faisant preuve de son importance en tant que pourvoyeur d'emploi et de chef de file industriel.*



Peinture sur parchemin de 1598 du "Paradijsvogel" (l'oiseau du Paradis), faisant preuve de l'existence de cette brasserie.

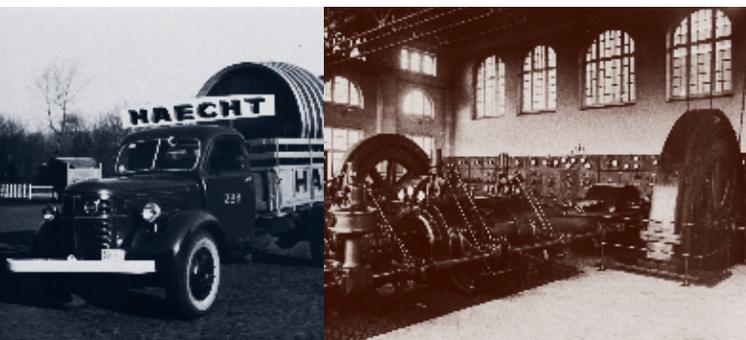
## IMMOBILIER ET MARCHÉ

En 1950, le conditionnement de bières en fûts est étendu à la production de bières en bouteilles. Un an après, Alfred van der Kelen, beau-fils d'Eugène De Ro, prend la direction de la brasserie.

Depuis le décès d'Alfred van der Kelen fin 1968, son fils Frédéric van der Kelen est l'administrateur-délégué de la Brasserie Haacht. Sous son influence, le patrimoine immobilier est élargi et le marché est développé dans le Nord de la France et le Sud des Pays-Bas, entre-autres par la reprise de plusieurs brasseries dans les années '70, '80 et '90.

## MODERNISATION TOTALE

Ces dernières décennies, des investissements considérables ont été réalisés afin de moderniser l'outil de production. Après le renouvellement des installations de fermentation, de garde et de filtration des bières en 1990 et le renouvellement de la salle de brassage en 1994, la construction de la nouvelle unité d'embouteillage s'est achevée en 2002. En 2006 ont été construites les "chambres chaudes" dans lesquelles les bières d'abbaye Tongerlo refermentent en bouteilles. Le renouvellement total de l'outil de production s'est terminé par la construction d'une nouvelle ligne de conditionnement en fûts en 2010.



## L'ART DE BRASSER DANS LA RÉGION

### L'OISEAU DU PARADIS

Cela fait au moins quatre siècles que l'on pratique l'art de brasser à Haacht et dans les environs. L'auberge brasserie "L'Oiseau du Paradis" servait ainsi déjà, à la fin du 16<sup>e</sup> siècle, de la bière aux voyageurs qui empruntaient la "herbaene van Loven op Lier", à savoir la route reliant Louvain à Lier, qui porte aujourd'hui le nom de Keerbergsesteenweg. Cette brasserie jouissait d'une situation stratégique d'un point de vue commercial, à proximité du Hansbrug (pont de la Hanse), sur la Dyle. Mais le dernier propriétaire, la famille de Herckenrode, n'étant pas très intéressé par la gestion de l'établissement, celui-ci périclita rapidement, avant de fermer ses portes en 1777.

### BRASSERIE DE LA DYLE

De l'autre côté du Hansbrug, un successeur se fit cependant connaître. Sur le territoire de Keerbergen, à une cinquantaine de mètres à peine de la Dyle, la nouvelle "Brasserie de la Dyle" comptait au milieu du 18<sup>e</sup> siècle pas moins de sept bâtiments et annexes. Le 19<sup>e</sup> siècle fut synonyme d'une croissance considérable pour cette moyenne entreprise. En 1899, Pierre Devogelaer rachète la brasserie et y brasse une bière appelée "Keerbergsen Bruine" (Brune de Keerbergen). Comme de nombreuses autres brasseries belges, cette brasserie est détruite en 1914 alors que la guerre fait rage, et n'a jamais été reconstruite.

La Brasserie Haacht, qui a quant à elle lancé la production de bières en 1898, devient alors la seule et unique brasserie de la région pour poursuivre la tradition locale du brassage.



L'"ancien Hansbrug" a été complètement restauré en 2005.

# LES ACTIVITÉS

*avec un regard sur l'avenir*



A l'heure actuelle, la Brasserie Haacht arbore avec fierté son identité familiale, indépendante et vraiment belge.

Avec notre Primus, nous sommes le troisième producteur de pils présent sur le marché belge. En plus de la pils, nous brassons une vaste gamme de bières spéciales, dont la Charles Quint, les bières d'abbaye de Tongerlo, les bières fruitées Mystic... Nos activités sont principalement axées sur le secteur horeca. En dehors de la Belgique, nous sommes aussi présents sur les marchés horeca français (via la Brasserie du Coq Hardi) et néerlandais (via Bierbrouwerij De Leeuw). L'exportation vers d'autres pays prend également de l'essor.

Afin de pouvoir proposer à nos clients une gamme complète, nous produisons également les eaux minérales et les boissons rafraîchissantes Val et intervenons en qualité d'embouteilleur et de distributeur de Pepsi pour l'horeca belge. A côté de cela, nous possédons un vignoble en France,



le Château La Grande Barde, et commercialisons en outre du vin sous l'appellation Caves Saint-Christophe. Enfin, depuis 2009, nous vendons notre propre marque de café pour l'horeca, sous la marque Fuerto.

Notre production annuelle de boissons atteint aujourd'hui plus d'un million d'hectolitres. Nos 400 travailleurs réalisent un chiffre d'affaires annuel d'environ 100 millions d'euros.

La Brasserie Haacht s'est développée dans un cadre verdoyant, autour du bâtiment administratif central et de la salle de brassage. L'héritage industriel de plus de cent ans est ici considéré avec le plus grand respect. L'attention permanente consacrée à l'architecture des bâtiments a permis à l'actuel site de notre brasserie de devenir un superbe complexe mariant avec équilibre éléments modernes et authentiques.



- 1 *Entrepôt produits finis Haacht*
- 2 *Entrepôt vidanges*
- 3 *Entrepôt produits finis Pepsi*
- 4 *Chambres chaudes*
- 5 *Ancienne unité d'embouteillage*
- 6 *Siroperie*
- 7 *Nouvelle salle de brassage*
- 8 *Service technique*
- 9 *Nouvelle unité d'embouteillage*
- 10 *Garage*
- 11 *Station d'essence*
- 12 *Station d'épuration d'eau*
- 13 *Dépôt vidanges (réserve)*
- 14 *Source Val*
- 15 *Chaudière (production de vapeur)*
- 16 *Traitement de l'eau*
- 17 *Ancienne salle de brassage*
- 18 *Entrepôt fûts*
- 19 *Unité de conditionnement fûts*
- 20 *Brouwershof*
- 21 *Parking Brasserie Haacht*
- 22 *Bâtiment administratif*
- 23 *13 tanks de bière filtrée*
- 24 *Filtration*
- 25 *Commande, fermentation et garde*
- 26 *33 tanks cylindroconiques pour fermentation et garde*
- 27 *Local portier*
- 28 *Centrale électrique*
- 29 *Laboratoire*
- 30 *Parking camions*
- 31 *Centre de découverte et de formation 'La Touraille'*
- 32 *Musée*
- 33 *Salle de fêtes*
- 34 *Centre d'aide sociale*
- 35 *Division commerciale Brabant*
- 36 *Magasin central*
- 37 *Atelier vending et débit*
- 38 *Atelier de publicité*
- 39 *Service de prêts (matériel de débit)*

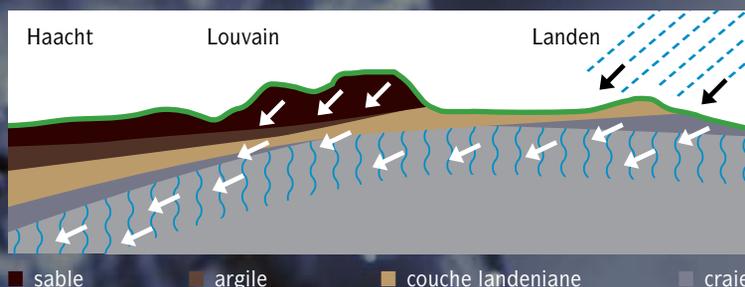
# LES MATIÈRES PREMIÈRES

*pures, naturelles et saines*

LE BRASSAGE NÉCESSITE QUATRE INGRÉDIENTS EXTRÊMEMENT PURS: L'EAU, LE MALT, LE HOUBLON ET LA LEVURE. TOUT L'ART DU BRASSAGE RÉSIDE DANS LA CAPACITÉ À SÉLECTIONNER, À COMBINER ET À TRAITER DE MANIÈRE ADÉQUATE CES QUATRE INGRÉDIENTS.

## NOTRE PROPRE EAU

Pas de bière sans eau. Fort heureusement, la nature à Haacht et environs possède, dans son sous-sol, d'importantes réserves d'eau minérale pure et naturelle. L'eau dont nous avons besoin pour les bières provient d'une nappe phréatique d'une profondeur de 70 mètres. L'eau pure est déferrée et partiellement adoucie avant d'être utilisée pour le brassage.



L'eau pour les eaux minérales et les boissons rafraîchissantes Val vient d'une nappe phréatique d'une profondeur de 150 mètres, composée d'une fine couche de grains de sable riche en eau et appelée Landeniane. L'eau provient du triangle formé par les villes de Landen, Tirmont et Saint-Trond. Elle parcourt de longs kilomètres, à travers la Landeniane, vers la région de Haacht, tout en étant protégée, de tous les côtés, des infiltrations grâce à d'épaisses couches d'argile. Le long parcours de plus de 30 kilomètres en sous-sol et la température constante de 15 °C constituent un filtrage naturel parfait, garantissant la pureté bactériologique de l'eau. C'est ainsi que nos eaux Val sont reconnues comme eaux minérales naturelles.



## LE MALT

Pour pouvoir brasser, le brasseur doit disposer de matières premières riches en amidon, ce qui est le cas du malt d'orge. Dans la malterie, l'orge est trempé, germé, malté et éventuellement brûlé. On parle alors, après ce processus, de malt. Seul l'orge pur et frais, présentant des grains réguliers et une capacité de germination élevée, peut garantir du malt de qualité supérieure. Lors de la sélection du malt, nous sommes donc particulièrement critiques à l'égard de son origine. Pour certaines bières, nous utilisons également des grains crus, tels que le froment (pour la bière blanche par exemple) et le maïs.



## LE HOUBLON

L'adjonction de houblon au brassin donne à la bière son arôme spécifique et son agréable amertume. Les fleurs de houblon sont récoltées, séchées puis pressées. Le houblon est utilisé sous la forme de pellets ou d'extrait. Les différentes variétés de houblon confèrent chacune une touche caractéristique aux différentes bières. Nous brassons surtout avec des variétés de houblon amères pour les bières de basse fermentation (les bières pils et les bières de table) et avec des variétés fines et aromatiques pour les bières de haute fermentation (Charles Quint, Tongerlo,...).



## NOTRE PROPRE LEVURE

La levure est un micro-organisme qui est spontanément présent dans la nature, mais il est aussi possible de la cultiver. Chaque type de bière dispose de sa propre variété de levure : une levure basse pour les pils, une levure haute pour les bières spéciales.

Nous cultivons nos propres souches de levure, et ce, de manière à pouvoir garantir un goût constant. La levure détermine dans une large mesure les composantes aromatiques, de même qu'elle permet de transformer le sucre en alcool et en acide carbonique. Cet acide carbonique est nécessaire si l'on veut que la bière produise un superbe col de mousse.



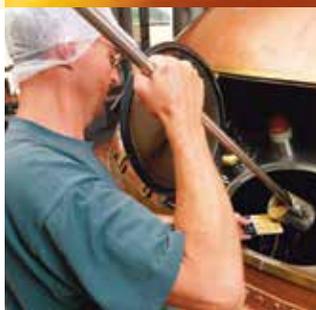
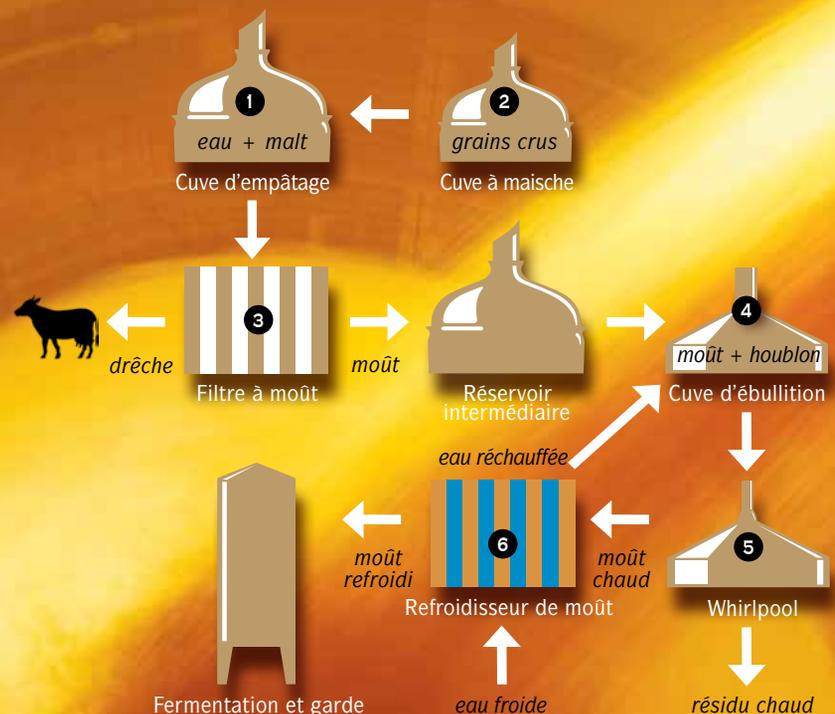
# LE BRASSAGE

*un art et une passion*

NOUS SOMMES À MÊME DE BRASSER, AU SEIN DE NOTRE SALLE DE BRASSAGE, 7.200 HECTOLITRES PAR JOUR. LE CONSOMMATEUR EXIGE DE SA BIÈRE PRÉFÉRÉE UNE QUALITÉ PARFAITE ET CONSTANTE. C'EST POURQUOI DES ORDINATEURS GÈRENT ET COMMANDENT L'ENSEMBLE DU PROCESSUS: RÉCEPTION DES MATIÈRES PREMIÈRES, CONCASSAGE DU MALT, PROCESSUS DE FABRICATION, REFROIDISSEMENT DU MOÛT, AINSI QUE NETTOYAGE DES CUVES ET DES CONDUITES.

- 1 Le malt est concassé et versé dans la cuve d'empâtage, puis de l'eau y est ajoutée. La pâte est progressivement amenée à la température de saccharification : l'amidon présent dans le malt est transformé en sucres.
- 2 Les grains crus comme le froment et le maïs sont tout d'abord mis à cuire dans la cuve à mouture avant d'être ajoutés au malt dans la cuve d'empâtage.
- 3 Après la saccharification, la pâte est pompée dans le filtre à mouture. Le moût s'écoule dans le réservoir intermédiaire jusqu'à ce que la cuve d'ébullition soit disponible, tandis que le dépôt, appelé la drêche, est rassemblé dans un silo et est utilisé comme nourriture de bétail.
- 4 Dans la cuve d'ébullition, du houblon est ajouté au brassin; le processus d'ébullition prend environ une heure.
- 5 Le résidu chaud est ensuite éliminé grâce à la force centripète du whirlpool.
- 6 Le brassin est refroidi par un système de refroidissement, avant d'être acheminé vers les tanks de fermentation.

## LE PROCESSUS DU BRASSAGE





## REFERMENTATION

Toutes les bières de l'abbaye de Tongerlo subissent une seconde fermentation. Au moment de l'embouteillage, on y ajoute du sucre et de la levure pure. Les bouteilles sont ensuite entreposées quelques semaines dans les "chambres chaudes" où se produit une deuxième fermentation en bouteilles. Elles sont par après conservées dans un entrepôt, pour que la bière puisse mûrir durant plusieurs semaines. Par la refermentation en bouteilles, de nouveaux arômes se développent, ce qui rend le profil aromatique de la bière plus riche et plus intense.



## FERMENTATION ET GARDE

Après le brassage, le brassin est acheminé vers les tanks de fermentation et de garde.

La bière de haute fermentation connaît une période de fermentation de 5 à 6 jours, à une température relativement haute, à savoir entre 18 et 22°C. La levure remonte à la surface où elle constitue une couche épaisse sur la bière. La plupart des bières régionales et des bières spéciales sont des bières de haute fermentation.

La bière de basse fermentation se caractérise, quant à elle, par une période de fermentation de 8 à 10 jours à une température plus basse, à savoir entre 10 et 12°C. La levure se dépose au fond du tank de fermentation. Toutes les bières de type pils sont des bières de basse fermentation.

Après la fermentation, la bière de chaque tank est analysée et dégustée pour déterminer si elle est prête à être filtrée et mise en fûts, en bouteilles ou en canettes. Nos 33 tanks cylindroconiques ont une capacité totale de plus de 85.000 hl, soit 34 millions de verres de bière.



# LE CONDITIONNEMENT

## *des fûts et des bouteilles*



### BOUTEILLES

Notre unité de conditionnement de bouteilles se compose d'une ligne destinée aux bières, et une autre réservée aux limonades et aux eaux minérales. La capacité s'élève à 25.000 bouteilles à l'heure pour les bouteilles d'un litre et à 60.000 bouteilles à l'heure pour les bouteilles de 25cl. Les deux lignes répondent aux exigences les plus strictes en matière d'hygiène et de sécurité. Au cours des différentes étapes du remplissage, une attention toute particulière est consacrée à la qualité du produit ainsi qu'à son emballage.

Quelques exemples:

- inspection électronique, après le nettoyage, tant de la paroi intérieure qu'extérieure des bouteilles
- mesure constante de la teneur en acide carbonique, de la densité de la bière ou de la teneur en sucre (pour les limonades) et de l'oxygène dissout dans le produit avant le soutirage
- contrôle du niveau de remplissage (contrôle du contenu) des bouteilles soutirées



# NT



## L' H O M M E

Outre une amélioration constante de la qualité due aux investissements à caractère hautement technologique, notre personnel jouit aussi d'une attention toute particulière dans son environnement de travail. L'ergonomie a d'ailleurs occupé une place centrale dans la conception des unités de mise en bouteilles et en fûts. Un programme de formation fort complet, destiné tant au personnel d'entretien qu'aux opérateurs, est le garant du bon déroulement de l'ensemble du processus de remplissage.

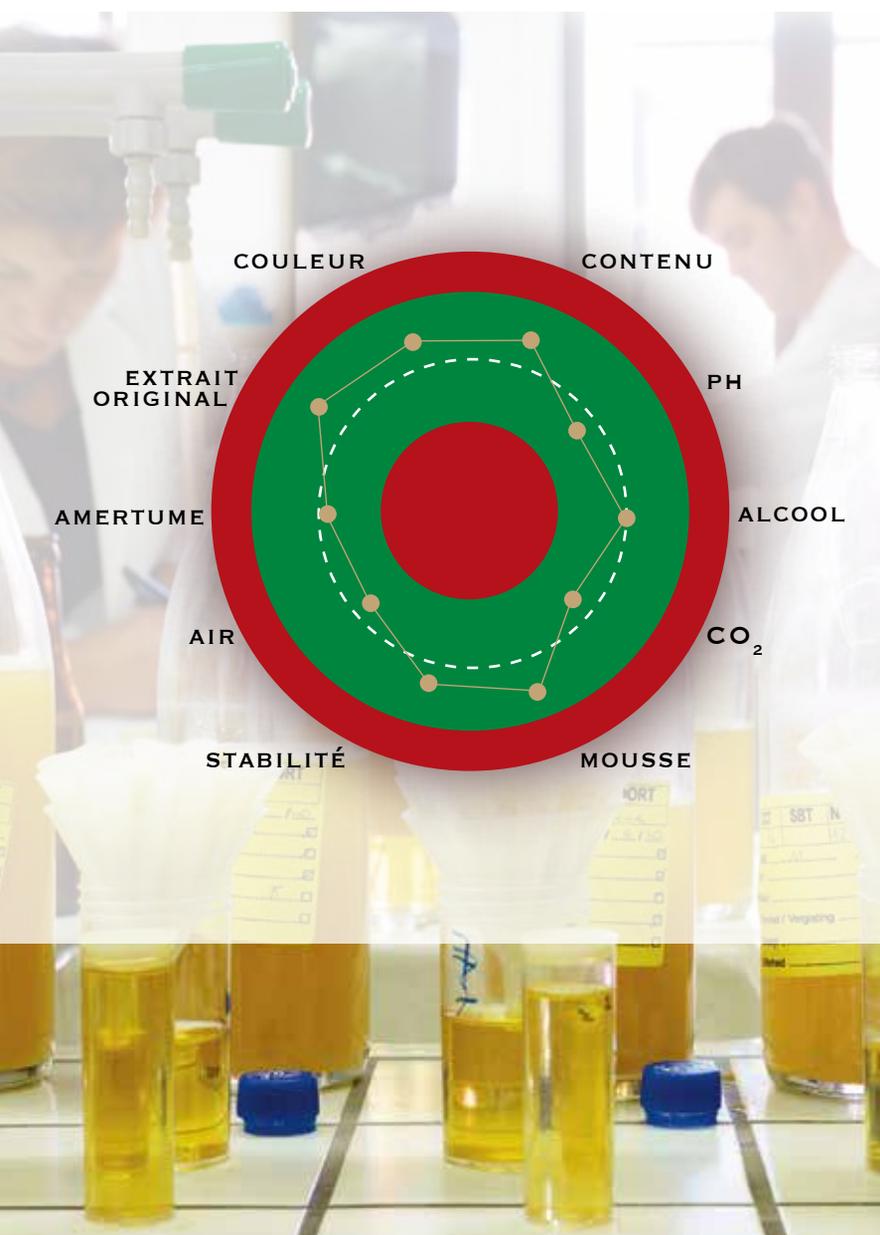
## F Ô T S

Jusqu'au milieu du 20<sup>e</sup> siècle, la bière était conditionnée dans des fûts en bois. Depuis, le bois a été remplacé par de l'aluminium et, ensuite, par de l'acier inoxydable. Ces fûts en acier inoxydable sont scellés hermétiquement et sont particulièrement hygiéniques. Ils ont une contenance de 20, 30 ou 50 litres.

Les fûts sont tout d'abord soigneusement nettoyés et rincés à l'intérieur ainsi qu'à l'extérieur, avant d'être remplis. 6 fûts sont remplis en même temps, à concurrence de 480 fûts de 50 litres par heure ou d'environ 7.000 fûts par jour.



# Notre souci LA QUALITÉ



## SOUCIEUX DE LA QUALITÉ

Nous souhaitons satisfaire autant que possible aux attentes et exigences du consommateur. C'est la raison pour laquelle chaque étape du processus de production est soumise à un contrôle de qualité permanent, et ce, de la réception des matières premières et des matériaux d'emballage jusqu'au transport des produits finis, en passant par la production.

Un système professionnel de développement des produits et un contrôle de qualité adéquat nécessitent un laboratoire équipé de systèmes hautement technologiques. L'équipe d'ingénieurs et de laborantins suit en permanence le processus de production pour y apporter les corrections nécessaires éventuelles.

Le service après-vente est également important : le traitement de plaintes éventuelles, l'entretien des installations de débit par notre propre Horeca Service Team spécialisé et l'organisation d'une Formation Horeca adéquate pour nos exploitants horeca n'en sont que quelques exemples.



# & L'ENVIRONNEMENT

## SOUCIEUX DE L'ENVIRONNEMENT

Economiser de l'eau et de l'énergie, trier et réduire les déchets courants. Ces missions sont remplies par nos employés au quotidien. Toutes les eaux usées produites sont, quant à elles, épurées dans notre propre station d'épuration d'eau. Les boues ainsi récoltées sont utilisées par les agriculteurs de la région en vue d'améliorer la qualité de leurs terres agricoles.

En 2008, nous sommes passés du mazout lourd au gaz naturel pour la production de vapeur nécessaire pour brasser. Le toit de l'unité de mise en fûts est recouvert de 200 m<sup>2</sup> de panneaux solaires, qui produisent chaque année 30.000 kWh d'électricité verte. En outre, les eaux de pluie sont récupérées pour le lavage des camions et l'entretien des bâtiments.

Nous avons également rejoint l'Audit Energétique de Flandre par lequel nous nous engageons à réduire annuellement les émissions de CO<sub>2</sub>.









# BRASSERIE HAACHT

*une vraie brasserie belge*



**HAACHT**  
BROUWERIJ - BRASSERIE