



100 % BELGE, FAMILIALE ET INDÉPENDANTE



BROUWERIJ  
**HAACHT**  
BRASSERIE

# UNE RICHE HISTOIRE



## 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 ». À cette époque, la Belgique compte 3 223 brasseries, dont 372 dans la seule province du Brabant. Il était 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 fermenta-

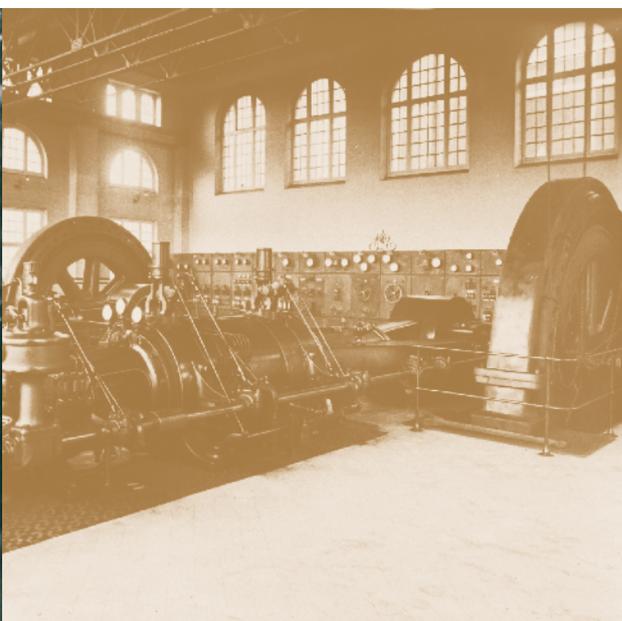
tation. Un pari gagnant, car dix ans plus tard, notre brasserie comptait parmi les principales brasseries de Belgique .

## LA BIÈRE À L'HONNEUR

Nos bières ont vite rencontré un certain succès à Bruxelles. À l'époque, le « tram à bière » – le tramway à vapeur reliant Bruxelles et Haecht qui a été électrifié en 1924 – permettait d'acheminer les fûts jusque dans la capitale. À Schaerbeek, ils étaient chargés sur des chariots pour fournir les négociants en bières et les cafés bruxellois. En 1929, les activités laitières



EN 1902, EUGÈNE DE RO PASSE, AVEC SUCCÈS, DES BIÈRES DE HAUTE FERMENTATION AUX BIÈRES DE BASSE FERMENTATION.



sont définitivement arrêtées. Le brassage de la bière bénéficie désormais de toute l'attention de l'entreprise, marquant le début de la « Brasserie de Haecht ». La production s'accroît fortement avec 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.

## GRANDE EXPANSION

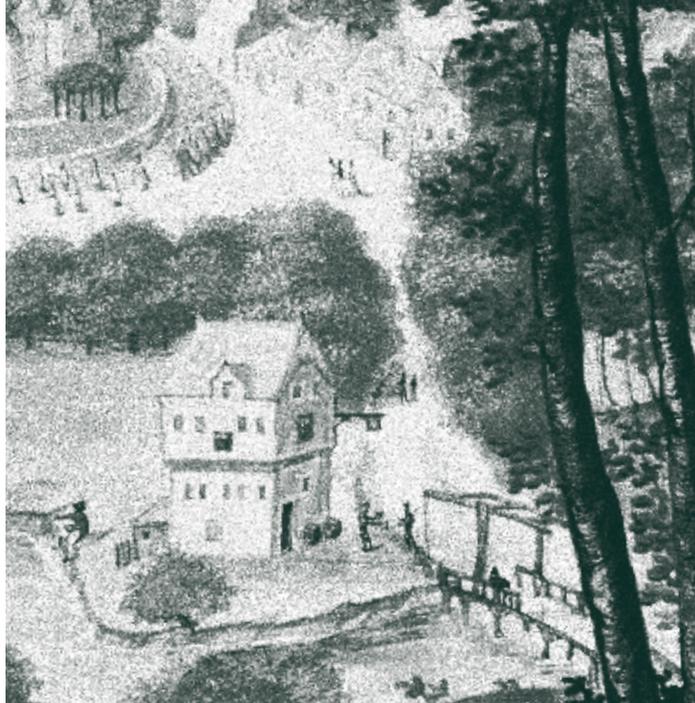
En 1950, nous avons inauguré notre première unité d'embouteillage. Ainsi, nous avons pu lancer des bières en bouteilles sur le marché, en plus de la bière en fûts. Un an après, Alfred van der Kelen, beau-fils d'Eugène De Ro, prend la direction de la brasserie. Depuis le décès d'Alfred van der Kelen fin 1968, son fils Frédéric van der Kelen est l'administrateur-délégué de la Brasserie Haacht. Sous son influence, le patrimoine immobilier s'est élargi et le marché s'est développé dans le sud des Pays-Bas et le nord de la France, entre autres grâce à la reprise de plusieurs brasseries dans les années 70, 80 et 90.

## MODERNISATION TOTALE

Ces dernières décennies, des investissements considérables ont été réalisés dans de nouvelles techniques de production. Après le renouvellement total des installations de fermentation, de garde et de filtration en 1990 et le renouvellement de la salle de brassage en 1994, une nouvelle unité d'embouteillage a été construite en 2002. En 2006, nous avons bâti les « chambres chaudes » dans lesquelles les bières d'abbaye Tongerlo refermentent en bouteilles et en 2010, une nouvelle ligne de conditionnement en fûts a vu le jour. La siroperie, fondée en 2016, est la dernière construction de l'unité de production. Aujourd'hui, la Brasserie Haacht est une brasserie ultra moderne, inspirée du passé, mais plus que jamais prête pour l'avenir.



EN 1924, LE PRINCE LÉOPOLD – PLUS TARD LE ROI LÉOPOLD III – VISITE LA BRASSERIE HAACHT, TÉMOIGNANT AINSI DE SON IMPORTANCE EN TANT QUE POURVOYEUR D'EMPLOI ET DE CHEF DE FILE INDUSTRIEL.



## L'ART DE BRASSER DANS LA RÉGION

### L'OISEAU DU PARADIS

De la bière est brassée à Haacht et dans les environs depuis au moins quatre siècles. Ainsi, l'auberge brasserie « L'Oiseau du Paradis » servait déjà à la fin du 16e siècle de belles lampées de 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 commerciale intéressante, à proximité du Hansbrug (pont de la Hanse), sur la Dyle. Mais le dernier propriétaire, la famille de Herckenrode, n'était pas très intéressé par les activités brassicoles. L'établissement ferma donc ses portes en 1777.

### BRASSERIE DE LA DYLE

De l'autre côté du Hansbrug, à Keerbergen, un successeur se fit cependant connaître : la « Brasserie de la Dyle ». Cette entreprise de taille moyenne prospéra au 19e siècle avant d'être rachetée, en 1899, par Pierre Devogelaer, qui y brassa la très appréciée « Keerbergse Bruine » (Brune de Keerbergen). Comme de nombreuses autres brasseries belges, cette brasserie fut détruite en 1914 alors que la guerre fait rage, et n'a jamais été reconstruite. La Brasserie Haacht devient alors la seule et unique brasserie de la région pour poursuivre la tradition locale du brassage.

# DES ACTIVITÉS

## TOURNÉES VERS L'AVENIR

**La Brasserie Haacht est toujours une brasserie familiale, indépendante et vraiment belge.  
Une identité dont nous sommes particulièrement fiers.**



Notre marque la plus célèbre est notre pils Primus. En outre, nous brassons une vaste gamme de bières spéciales, dont la SUPER 8, la Charles Quint, les bières d'abbaye de Tongerlo et les bières fruitées Mystic. Nous sommes principalement actifs dans le secteur horeca belge, mais nous sommes aussi présents sur les marchés horeca français (via la Brasserie du Coq Hardi) et néerlandais (via Bierbrouwerij De Leeuw). Les exportations vers d'autres pays prennent également de l'ampleur. Afin de pouvoir proposer à nos clients une gamme complète, nous produisons également des eaux minérales et des bois-

sons rafraîchissantes sous la marque VAL et nous intervenons en qualité d'embouteilleur et de distributeur de Pepsi pour l'horeca belge. En outre, nous possédons notre propre domaine viticole à Saint-Émilion, le Château La Grande Barde, et nous importons plusieurs vins internationaux sous l'appellation Caves Saint-Christophe. Enfin, depuis 2009, nous vendons notre propre café : Fuerto. Chaque année, nous produisons plus de 750 000 hectolitres de boissons. Nos 400 travailleurs contribuent à notre chiffre d'affaires d'environ 100 millions d'euros.





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



## NOTRE SITE

- 1 ENTREPÔT PRODUITS FINIS HAACHT
- 2 ENTREPÔT VIN ET CAFÉ
- 3 DÉPÔT VIDANGES
- 4 ENTREPÔT PRODUITS FINIS PEPSI
- 5 CHAMBRES CHAUDES
- 6 ANCIENNE UNITÉ D'EMBOUETTEILLAGE
- 7 NOUVELLE SALLE DE BRASSAGE
- 8 SERVICE TECHNIQUE
- 9 NOUVELLE UNITÉ D'EMBOUETTEILLAGE
- 10 SIROPERIE
- 11 GARAGE
- 12 STATION D'ESSENCE
- 13 STATION D'ÉPURATION DE L'EAU
- 14 DÉPÔT VIDANGES (RÉSERVE)
- 15 SOURCE EAU MINÉRALE VAL
- 16 CHAUFFERIE (PRODUCTION DE VAPEUR)
- 17 TRAITEMENT DE L'EAU
- 18 ANCIENNE SALLE DE BRASSAGE
- 19 ENTREPÔT FÔTS
- 20 UNITÉ DE MISE EN FÔTS
- 21 BRASSERIE BROUWERSHOF
- 22 PARKING BRASSERIE HAACHT
- 23 BÂTIMENT ADMINISTRATIF
- 24 13 TANKS DE BIÈRE FILTRÉE
- 25 FILTRATION
- 26 COMMANDE, FERMENTATION ET GARDE
- 27 33 TANKS CYLINDROCONIQUES POUR FERMENTATION ET GARDE
- 28 LOCAL PORTIER
- 29 CENTRALE ÉLECTRIQUE
- 30 LABORATOIRE
- 31 PARKING CAMIONS
- 32 CENTRE DE DÉCOUVERTE ET DE FORMATION « LA TOURAILLE »
- 33 MUSÉE
- 34 SALLE DE FÊTES
- 35 CENTRE D'AIDE SOCIAL
- 36 DIVISION COMMERCIALE HAACHT
- 37 MAGASIN CENTRAL
- 38 ATELIER VENDING ET DÉBIT
- 39 ATELIER DE PUBLICITÉ
- 40 SERVICE DE PRÊTS (MATÉRIEL DE DÉBIT)
- 41 MENUISERIE

# LES MATIÈRES PREMIÈRES



PURES, NATURELLES ET SAINES

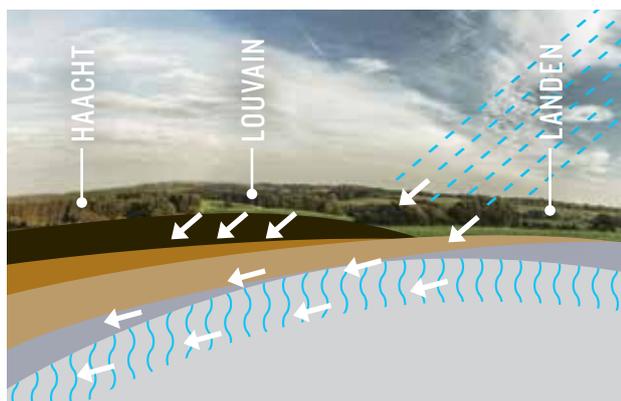
Le brassage nécessite quatre matières premières pures : l'eau, le malt, le houblon et la levure. Tout l'art du brassage réside dans la capacité à sélectionner, à combiner et à traiter de manière adéquate les ingrédients.



## NOTRE PROPRE EAU

Pas de bière sans eau. L'eau avec laquelle nous brassons provient d'une source d'une profondeur de 70 mètres située sur notre site. L'eau est si pure qu'elle doit uniquement être déferrée et partiellement adoucie avant d'être utilisée pour le brassage.

L'eau destinée aux eaux minérales et 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. L'eau provient du triangle formé par les villes de Landen, Tirlemont 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 depuis 1989.



● SABLE ● ARGILE ● COUCHE LANDENIANE ● CRAIE

## 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, pressées et transformées en pellets ou en extrait. Les différentes variétés de houblon confèrent chacune une touche caractéristique aux différentes bières. Pour nos bières de basse fermentation, comme la Primus et nos bières de table, nous utilisons des variétés de houblon amères. La Tongerlo et la Charles Quint sont de bons exemples de bières de haute fermentation, pour lesquelles nous utilisons des variétés fines et aromatiques.



## LE MALT

Pour pouvoir brasser, le brasseur doit disposer de matières premières riches en amidon, comme l'orge. Dans la malterie, l'orge est germée, séchée et brûlée selon le type de bière. On parle alors, après ce processus, de malt. Étant donné que la qualité du malt est si importante, nous le sélectionnons avec grand soin. Pendant le brassage, l'amidon du malt est transformé en sucre, élément indispensable pour brasser la bière. Pour certaines bières, nous utilisons également des grains crus, tels que le froment (pour notre SUPER 8 Blanche par exemple) et du maïs.

## NOTRE PROPRE LEVURE

La levure est également indispensable au processus de brassage. Elle transforme les sucres en alcool et en acide carbonique et elle détermine, avec le houblon, le goût de la bière. L'acide carbonique est nécessaire pour donner un superbe col de mousse à la bière.

Chaque culture de levure est unique, c'est pourquoi nous cultivons notre propre levure. Nous nous assurons ainsi que le goût unique de nos bières reste constant année après année.

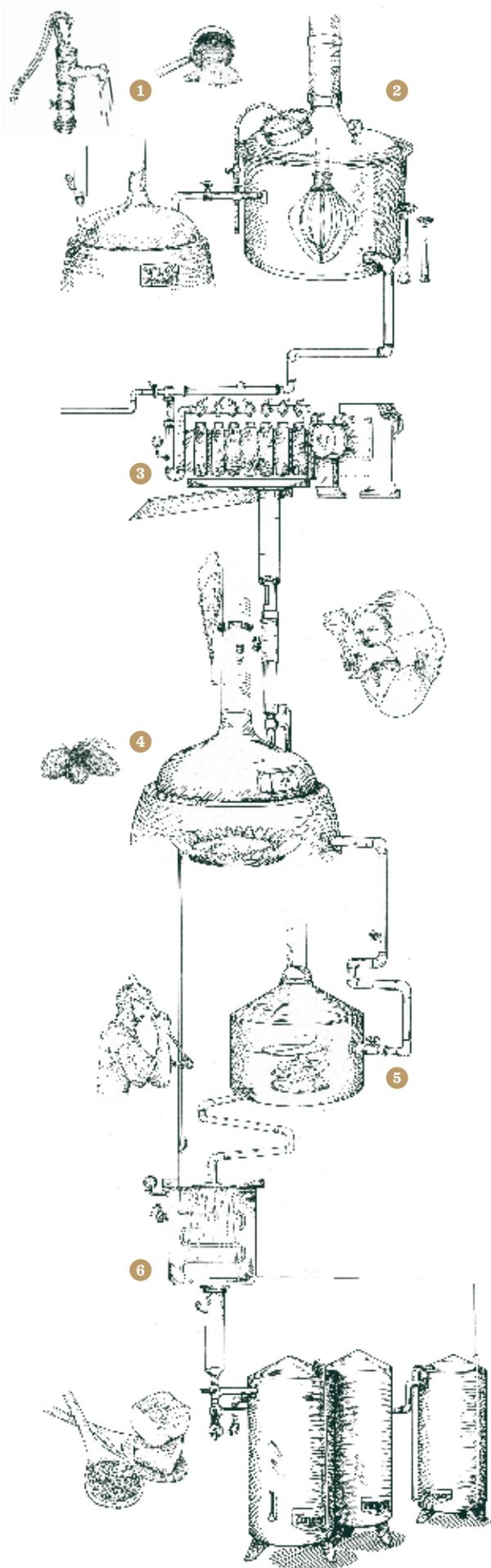




## UN ART ET UNE PASSION

Dans notre salle de brassage, nous brassons 4 à 5 000 hectolitres par jour. Le consommateur exige de sa bière préférée une qualité parfaite et constante. C'est pourquoi des ordinateurs gèrent l'ensemble du processus : réception des matières premières, concassage du malt, processus de production, refroidissement et nettoyage des cuves et des conduites.





## LE PROCESSUS DU BRASSAGE

- 1** LE MALT EST CONCASSÉ ET VERSÉ DANS LA CUVE D'EMPÂTAGE, PUIS DE L'EAU DE SOURCE PURE Y EST AJOUTÉE. LE MÉLANGE EST VIGOREUSEMENT REMUÉ ET CHAUFFÉ PROGRESSIVEMENT. L'AMIDON PRÉSENT DANS LE MALT EST AINSI TRANSFORMÉ EN SUCRES.
  
- 2** LES GRAINS CRUS COMME LE FROMENT ET LE MAÏS SONT TOUT D'ABORD MIS À CUIRE DANS UNE CUVE À MAISCHE AVANT D'ÊTRE AJOUTÉS AU MALT ET À L'EAU DANS LA CUVE D'EMPÂTAGE.
  
- 3** APRÈS LA SACCHARIFICATION, LA PÂTE EST POMPÉE DANS LE FILTRE À MOÛT, OÙ LE MOÛT (LE FILTRAT DE LA PÂTE) EST SÉPARÉ DE LA DRÛCHE (LE DÉPÔT QUI RESTE DE LA PÂTE). APRÈS LA FILTRATION, LE MOÛT S'ÉCOULE DANS LE RÉSERVOIR INTERMÉDIAIRE, JUSQU'À CE QUE LA CUVE D'ÉBULLITION SOIT DISPONIBLE.
  
- 4** DÈS QUE LA CUVE D'ÉBULLITION EST LIBRE, LE MOÛT PASSE DEDANS. C'EST À CE MOMENT QUE LE HOUBLON EST AJOUTÉ ET L'ENSEMBLE EST PORTÉ À ÉBULLITION. CE PROCESSUS PREND ENVIRON UNE HEURE.
  
- 5** POUR S'ASSURER QU'AUCUN RÉSIDU DE HOUBLON OU DE PROTÉINES NE SE RETROUVE DANS LES TANKS DE FERMENTATION, LE BRASSIN PASSE DE LA CUVE D'ÉBULLITION AU WHIRLPOOL, OÙ IL TOURNE JUSQU'À L'APPARITION D'UN TOURBILLON AU MILIEU DUQUEL LE « RÉSIDU CHAUD » – COMME LE HOUBLON ET LES PROTÉINES – EST RASSEMBLÉ ET ÉLIMINÉ.
  
- 6** LE BRASSIN REFROIDIT DANS LE REFROIDISSEUR DE MOÛT POUR ATTEINDRE LA TEMPÉRATURE CORRESPONDANT AU TYPE DE FERMENTATION. IL EST ENSUITE ACHÉMINÉ VERS LES TANKS DE FERMENTATION.



## FERMENTATION ET GARDE

Après le brassage, la bière reste quelques jours dans les tanks de fermentation et de garde.

Nos bières de haute fermentation, comme toutes nos bières spéciales, fermentent 5 à 6 jours, à une température entre 18 et 22 °C. Les bières de basse fermentation, dont les bières comme la pils, fermentent 8 à 10 jours à une température de 10 à 12 °C.

L'appellation haute et basse fermentation se rapporte donc aux différentes températures, mais surtout à la levure. À la fin du processus, la levure remonte à la surface des bières de haute fermentation. Pour les bières de basse fermentation, la levure se dépose au fond du tank.

Après la fermentation, la bière 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.

## REFERMENTATION

Nos bières d'abbaye Tongerlo et notre bière Ommegang refermentent en bouteilles. Pour lancer ce processus de fermentation, nous ajoutons du sucre et de la levure pure après avoir rempli les bouteilles. Les capsules sont ensuite placées dessus et les bouteilles sont entreposées quelques semaines dans les « chambres chaudes ». La levure ajoutée dans la bouteille assure une deuxième fermentation, qui développe de nouveaux arômes. Après cette refermentation, la bière mûrit encore quelques semaines dans notre entrepôt. L'ensemble du processus de refermentation rend le profil aromatique de la bière plus riche et plus intense.





# LE CONDITIONNEMENT

## FÛTS ET BOUTEILLES

Notre ligne de conditionnement en fûts remplit quelque 7 000 fûts par jour et notre unité d'embouteillage voit rouler jusqu'à 60 000 bouteilles par heure sur sa ligne.

Un magnifique spectacle.





## FÛTS

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.

Nos fûts sont soigneusement nettoyés et rincés à l'intérieur ainsi qu'à l'extérieur, avant d'être remplis. Six fûts sont remplis en même temps, à concurrence de 480 fûts de 50 litres par heure ou d'environ 7 000 fûts par jour.



## BOUTEILLES

Notre unité de conditionnement de bouteilles se compose d'une ligne destinée aux bières et d'une autre réservée aux limonades et aux eaux minérales. 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 des nombreux contrôles :

- Inspection électronique, après le nettoyage, tant de la paroi intérieure qu'extérieure des bouteille
- 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 dissous dans le produit avant le soutirage
- Contrôle du contenu : le niveau de remplissage des bouteilles soutirées

## NOS COLLABORATEURS

Outre une amélioration constante de la qualité due aux investissements à caractère hautement technologique, notre personnel jouit 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 vaste programme de formation, destiné tant au personnel d'entretien qu'aux opérateurs, permet de garantir le bon déroulement de l'ensemble du processus de remplissage.



# QUALITÉ & ENVIRONNEMENT



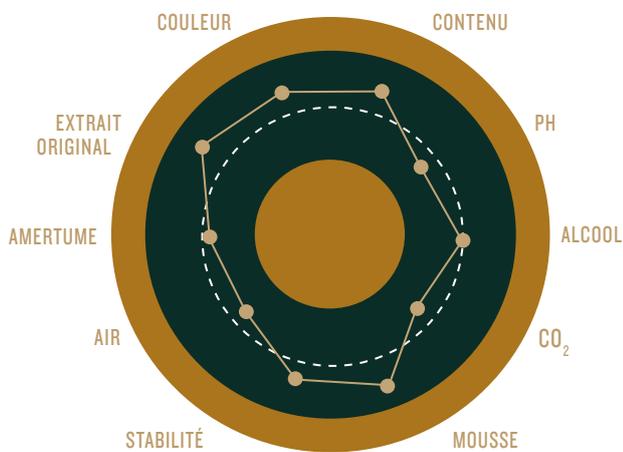
GRANDE ATTENTION PORTÉE AU CONSOMMATEUR ET À L'ENVIRONNEMENT

Nous souhaitons répondre au mieux aux attentes  
et aux exigences du consommateur. Dans le même temps, nous choisissons  
sciemment de préserver notre environnement.





## SOUCI DE LA QUALITÉ



Nous appliquons un contrôle de qualité permanent à chaque stade : de la réception des matières premières et du matériel d'emballage au transport des produits finis en passant par la production. La Brasserie Haacht garantit une traçabilité totale à chaque phase du processus.

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



La Brasserie Haacht accorde également une grande importance au service après-vente : le suivi rapide et correct des plaintes éventuelles, l'entretien des installations de débit par notre propre Horeca Service Team spécialisé et l'organisation de formations horeca axées sur la pratique pour nos exploitants horeca sont autant d'éléments de la plus haute priorité.

## SOUCI DE L'ENVIRONNEMENT

Nous encourageons nos quelque 400 collaborateurs à consommer l'eau et l'énergie avec parcimonie, ainsi qu'à limiter les flux de déchets. Toutes les eaux usées provenant de la production sont épurées dans notre propre station d'épuration de l'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 au gaz naturel pour la production de vapeur et le toit de notre unité de mise en fûts est recouvert de 188 m<sup>2</sup> de panneaux solaires. Ceux-ci produisent chaque année 25 000 kWh d'électricité verte et couvrent la consommation d'énergie de tous les robots de l'unité de mise en fûts. Nous recyclons également les eaux de pluie. Elles nous servent à laver les camions et à entretenir nos bâtiments.

En ayant rejoint l'Audit énergétique de Flandre nous nous engageons à investir chaque année pour réduire les émissions de CO<sub>2</sub>.





**Brasserie Haacht**

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