

Grande Brasserie
de
Koekelberg

lez-Bruxelles

Société anonyme



Fondée en 1886

R.A.F is welcome in Kockelberg.
But I mean no so in Berlin

Handwritten signature

With thanks
Handwritten signature



GRANDE BRASSERIE
DE
KOEKELBERG

SOCIÉTÉ ANONYME

FONDÉE EN 1886



Distinctions

Exposition de Bruxelles 1888 : MÉDAILLE D'OR.
Exposition culinaire Bruxelles 1888 : DIPLOME D'HONNEUR.
Melbourne 1888 : 1^{er} PRIX DE MÉRITE.
Exposition Universelle de Paris 1889 : MÉDAILLE D'OR.
Amsterdam 1895 : DIPLOME D'HONNEUR.
Londres 1896 : DIPLOME D'HONNEUR.
Gand 1896 : 2 DIPLOMES D'HONNEUR.
Exposition Bruxelles 1897 : HORS CONCOURS.
Munich 1899 : DIPLOME D'HONNEUR AVEC MÉDAILLE D'OR.
Exposition Universelle Paris 1900 : GRAND PRIX.
Concours National Liège 1905 : PREMIER PRIX décerné par le
Gouvernement Belge pour le perfectionnement des bières
belges à fermentation basse.
Exposition Liège 1905. Concours International : GRAND PRIX.
Concours de l'Association des Anciens Élèves de l'Institut Supé-
rieur des Fermentations de Gand 1923 :
PRIX UNIQUE pour le Bock et la Pilsen.
PRIX UNIQUE (ex-aequo) pour la Munich.

Grande Brasserie de Koekelberg



LA BRASSERIE DE KOEKELBERG est, parmi les grandes brasseries belges, la première en date installée exclusivement pour la fermentation basse. Il y a quelque quarante ans, Bruxelles était tributaire de l'étranger pour la fourniture des bières de luxe qu'exigeait la clientèle des grands cafés de la capitale.

Si le Bruxellois pur sang savourait toujours avec délices sa bouteille de gueuze et si, sur le plan de la bonne ville de Bruxelles, il avait repéré, en connaisseur, les quelques vieux établissements où il était certain de trouver une demi-gueuze de derrière les fagots, néanmoins un revirement s'opérait dans le goût du véritable amateur de bière. Il recherchait de plus en plus les bières brillantes, moelleuses et crémeuses de fermentation basse. A la faveur de ce revirement, les bières d'Allemagne et de Bohême venaient concurrencer les bières belges; c'est alors que quelques hommes d'voyants décidèrent de lutter contre l'invasion et ils édifièrent une brasserie à Koekelberg. L'endroit était habilement choisi, la brasserie fut construite devant un parc immense, loin de tout voisinage industriel, sur un des plateaux les plus élevés des environs de Bruxelles. Le caractère des bières fabriquées devait être favorablement influencé par l'atmosphère salubre ambiante. Aussi dès que le Bock de Koekelberg fit son apparition en 1887, il acquiert une grande renommée malgré la présence des bières basses d'origine importées à Bruxelles par les brasseries les plus réputées du monde. Le Bock de Koekelberg fait son chemin et ne tarde pas à conquérir la première place.

C'est que dès le début les dirigeants de la nouvelle entreprise s'inspirent du principe que la qualité supérieure d'un produit est seule garante de la continuité de son succès. Cet axiome a inspiré constamment tous ceux qui depuis quarante ans se sont succédé dans l'administration de la Brasserie de Koekelberg. Il est donc tout naturel que Koekelberg se soit spécialisée dans la fabrication des bières fines. Il est admis en effet par les dégustateurs éclairés que les bières de Koekelberg ne doivent craindre la comparaison avec aucune bière belge ou étrangère.



Plombée.

Il importe d'ailleurs de faire remarquer qu'aux deux seuls concours de bières de fermentation basse organisés en Belgique depuis que la fabrication de ces bières y est introduite, la Grande Brasserie de Koekelberg remporta chaque fois le prix unique décerné, se classant ainsi, pour la qualité, à la tête de la brasserie belge.

Voici le palmarès de ces concours :

En 1905, à l'Exposition de Liège, Concours national pour le Bock : **Prix unique** : Grande Brasserie de Koekelberg.

La Grande Brasserie de Koekelberg obtenait en outre le Grand Prix au concours international.

En 1923, au concours organisé à l'occasion du XXV^e anniversaire de l'Association des Anciens Élèves de l'Institut Supérieur de Fermentation de Gand : Concours pour le Bock : **Prix unique** : Grande Brasserie de Koekelberg, Concours pour la Munich : **Prix unique** : Grande Brasserie de Koekelberg (ex-aequo avec une autre brasserie).

Les dirigeants de la Brasserie de Koekelberg n'hésitent pas à aller en Allemagne même défilier les bières de fermentation basse. Une distinction obtenue à Munich fait foi de la grande valeur des bières fabriquées.

Ces trois succès, dans des concours sévèrement réglementés et où s'affrontaient les meilleures bières du monde, sont de magnifiques joyaux à la couronne qu'ont tissée depuis quarante ans au Coq de Koekelberg tous les amateurs de bonne bière.

Depuis sa fondation, la brasserie a subi de nombreuses transformations; mais tout en apportant aux installations les perfectionnements exigés par la technique moderne, on a toujours veillé à ce que les méthodes de fabrication primitivement adoptées, soient scrupuleusement maintenues.



Concours de bières, Gand 1923.

Nous ne nous étendrons pas sur les événements qui se sont succédé à la Grande Brasserie de Koekelberg depuis sa fondation.

Rappelons cependant le souvenir de M. Edelman qui, jusqu'en 1912, comme administrateur directeur, lui prodigua son inlassable activité et un dévouement sans limites, lui donnant une organisation et une impulsion dont elle bénéficie encore aujourd'hui.

Depuis 1912, la haute direction de la Société est assurée par M. Pierre Walckiers en qualité d'administrateur délégué.

La Grande Brasserie de Koekelberg subit le lourd tribut de la guerre et de l'invasion. Aux vexations qu'éprouvèrent ceux qui ne se plurent pas aux exigences de l'autorité militaire allemande, s'ajouta la mise au pillage de ses installations. La salle de brassage fut saccagée par une escouade de militaires dans le but d'alimenter les usines de munitions avec le cuivre du matériel. Ce fut un désastre.

Lorsqu'en 1918, on put songer à le réparer et à remplacer par du matériel moderne les appareils de fortune dont il avait fallu se servir, il apparut au conseil d'administration qu'un simple remplacement ne pouvait répondre aux exigences de la situation nouvelle.

Un usage déjà long faisait prévoir la prochaine nécessité d'un renouvellement d'une bonne partie des bâtiments et du matériel. Puisque l'occasion s'en présentait, il fallait en profiter pour modifier certaines méthodes d'après les perfectionnements de la technique moderne.

Ensuite il fallait augmenter les moyens de production puisque la vente n'était pas loin d'atteindre la limite extrême de la capacité de la brasserie.

Un vaste plan fut élaboré, dans lequel était prévue une revision générale de tout l'établissement, bâtiments et matériel. Ce programme est aujourd'hui exécuté et son achèvement coïncide heureusement avec le quarantième anniversaire de la brasserie.

Pour réaliser ce programme, la Société a dû faire appel à ses actionnaires. En 1923, le capital social fut porté de 1 à 5 millions de francs par la création de 8000 actions nouvelles qui furent souscrites avec empressement.



Paris 1886.



LES MÉTHODES DE BRASSAGE

En présentant ces quelques vues des installations de la Brasserie de Koekelberg, nous avons cru utile de donner un résumé de la fabrication de la bière.

En fermentation basse, le travail comporte six stades principaux : le concassage; l'empâtage; l'ébullition; le refroidissement; la fermentation principale; la fermentation secondaire en caves de garde.

On comprendra facilement qu'une question qui domine toutes les autres est celle du choix des matières premières. L'installation la plus perfectionnée ne donnera qu'un produit sans caractère, si les matériaux mis en œuvre, sont eux-mêmes dépourvus de finesse et de cachet. C'est là un point essentiel auquel on attache la plus grande importance à la Brasserie de Koekelberg.

Les appareils dans lesquels on effectue les trois premières phases de la fabrication de la bière, sont réunis dans un vaste bâtiment à cinq étages; ils sont disposés de telle sorte que le travail puisse se faire à cascade complète; on réduit ainsi au minimum la main-d'œuvre et les pertes de matières.

Le malt à son arrivée à l'usine est transporté pneumatiquement vers d'immenses silos où on l'emmagasine jusqu'au moment de son emploi. Une puissante pompe à vide permet de transporter ainsi à 30 mètres de hauteur 6.000 kilogrammes de grain à l'heure. Les silos à malt sont disposés en série au-dessus de la salle de brassage, chacun d'eux a une capacité de 150.000 kilogrammes de malt. Par l'intermédiaire d'une vis d'Archimède et d'un élévateur à godets, le malt est déversé dans une polisseuse. Cette machine, du modèle le plus perfectionné, élimine du grain toutes les impuretés qu'il pourrait renfermer; convenablement réglé, à la faveur d'un courant d'air, les pellicules et

les poussières sont aspirées et retenues dans un filtre spécial. Le malt est pesé dans une bascule automatique, il tombe de là dans un concasseur à six cylindres où il est broyé. Le but du concasseur est de faciliter l'action de l'eau grâce à laquelle, lors du brassage, le malt est amené sous forme de bouillie dans une cuve de débottage qu'on appelle cuve-matière.



Bruxelles 1907.



Lille 1905.
Concours national.

C'est dans cette cuve, ainsi que dans la chaudière à moût trouble, que s'effectue l'opération de brassage proprement dite. La bouillie de malt est mélangée à de l'eau chaude, soumise à une agitation constante et portée progressivement à la température de saccharification. A cette température, sous l'influence des diastases, les matières amylacées du malt sont transformées en sucres et on obtient une liqueur douce appelée moût.

Dans cette opération de conversion, les températures doivent être vérifiées avec beaucoup d'exactitude, car ces températures doivent varier suivant le type de bière à produire et suivant le type de malt employé. C'est pour ce motif que les appareils de brassage sont munis de thermomètres à cadrans très lisibles; le contrôle des températures est assuré en outre par des thermomètres enregistreurs.

Quand la saccharification est opérée, tout le brassin est envoyé par une



Médaillon.



Lithé 1905, Exposition.

puissante pompe dans une grande cuve plate nommée cuve de clarification. Dans cette cuve on a disposé un faux-fond en plaques de bronze perforées; le liquide sucré s'écoule à travers le faux-fond pour passer à la batterie de soutirages, tandis que les parties épaisses de la bouillie sont retenues dans la cuve où elles forment les drèches. La drèche est soumise à des lavages méthodiques par l'eau chaude pour en tirer le maximum d'extraît, après quoi elle est évacuée. Ce sous-produit, dont les propriétés lactogènes sont bien connues sert à l'alimentation du bétail.

Le moût, après extraction, est envoyé dans une grande chaudière en cuivre où se fait la troisième opération du brassage : l'ébullition.

C'est à ce stade qu'on ajoute les houblons qui communiqueront à la bière leur arôme, leur saveur et exerceront en même temps leur action antiseptique sur le produit fini.

Sortant de la chaudière à bière, où il a subi une ébullition de plusieurs heures, le moût chargé de houblon passe par le bac à houblon. Le houblon épuisé est retenu dans une sorte de panier en tôles de cuivre perforées, tandis que le moût est repris par une pompe et refoulé vers les bacs refroidisseurs.

Recueilli dans de grands bacs plats, le moût est largement exposé à l'air, cette aération abondante provoque l'oxygénation du moût et le rend apte à devenir un milieu favorable à la vie de la levure qui, comme la plupart des êtres vivants, a besoin d'oxygène pour se développer. Le refroidissement du moût s'opère sur les réfrigérants. Ces appareils sont constitués par des tubes en cuivre superposés; tandis que le moût ruisselle à l'extérieur des tubes, de l'eau froide et de l'eau glacée circulent à l'intérieur. Pour cette opération, qui précède la mise en lessivage et la fermentation, on prend les soins de propreté les plus minutieux afin d'éviter toute infection par des germes nuisibles.

On sera impressionné par les dispositions de construction adoptées à la Brasserie de Koekelberg pour que l'entretien des locaux de réfrigération soit parfait. Le stade de la fermentation est l'opération la plus importante et la plus critique dans le processus de la fabrication de la bière. Le local où s'effectue cette opération est maintenu à la température de 5° c. par une circulation d'air refroidi et purifié à l'ozone.

Le contrôle de la fermentation demande de l'habileté et une attention constante; la température des bières est suivie rigoureusement pendant toute la durée du travail.

Quelques heures après que la levure a été ajoutée au moût refroidi, une écume blanche apparaît à la surface des cuves. Ces écumes croissent en volume à mesure que la levure se multiplie, en même temps la température s'élève dans la bière en fermentation; pour combattre ce dégagement de chaleur, les cuves sont garnies de serpentins de réfrigération dans lesquels circule de l'eau glacée.

Par le travail de la levure, les sucres produits pendant le brassage sont transformés en grande partie en alcool et acide carbonique; après la fermentation, la bière renferme donc, outre les peptones extraits du malt, du sucre, de l'alcool, de l'acide carbonique. Par sa composition même, nous voyons que la bière est une boisson nutritive, stimulante et digestive; les propriétés du houblon et les soins apportés à la fabrication de la bière en font d'ailleurs une boisson saine et hygiénique.

Les levures qui se sont déposées dans les cuves à la fin de la fermentation principale sont lavées à l'eau glacée, puis conservées dans des récipients spéciaux d'une extrême propreté pour servir à l'ensemencement des brassins suivants.

La fermentation s'achève dans les caves de garde où la bière séjourne plusieurs mois. Le visiteur est frappé de l'aspect majestueux des immenses tanks en acier vitrifié où s'achève la fabrication de la bière; dans des caves refroidies à 0° la bière mûrit, se charge d'acide carbonique et par la formation d'éthers



aromatiques contracte la finesse et le bouquet qui en forment le caractère. Les exigences du dégustateur forcent le brasseur à présenter une bière absolument brillante, c'est par le passage à travers les filtres que la bière se dépouille des substances qui peuvent nuire à sa limpidité.

Le soulage en fûts d'expédition est fait au moyen d'appareils isobarométriques d'une conception ultra moderne; grâce à ces soulèuses, la bière arrive au fût sans être à aucun moment en contact avec l'air extérieur. On assure ainsi sa bonne conservation et on garde intimement combiné tout l'acide carbonique dont elle s'est saturée pendant la fermentation secondaire.

Nous avons suivi dans ses grandes lignes la méthode de fabrication de la bière, il nous reste à passer rapidement en revue l'outillage accessoire de la brasserie. Nous citerons d'abord le nettoyage des fûts de transport; il est intéressant de constater avec quel soin ces tonneaux sont nettoyés. Deux machines automatiques d'une grande perfection mécanique et capables de laver chacune 150 fûts à l'heure, assurent le brossage extérieur du tonneau, puis le rinçage intérieur. Chaque fût est lavé intérieurement à quatre reprises différentes au moyen d'eau chaude et d'eau froide qu'une turbine électrique envoie sous très forte pression; à la sortie de la machine, le tonneau est examiné attentivement au moyen d'une lampe et il ne va au département du remplissage que lorsqu'on s'est assuré qu'il est dans un parfait état de propreté.

Pour obtenir l'élasticité des fûts, on les passe à une machine spéciale qui serre les cercles sous une pression de 50 atmosphères. Si une réparation est jugée nécessaire, le tonneau est envoyé à la tonnellerie où il est démonté, remis à neuf et jaugé avant d'être remis en circulation.

* *

La Brasserie de Koekelberg occupe un personnel de 130 ouvriers et employés; beaucoup de ceux-ci ayant accompli toute leur carrière à la Brasserie ont reçu la médaille des vieux serviteurs. Et là ne se borne pas la sollicitude de la Brasserie pour ceux qui ont la tâche délicate et parfois difficile de maintenir l'excellence des bières de Koekelberg: 5 p. c. des bénéfices vont en effet statutairement au personnel.

Cette prime est distribuée annuellement sous forme d'ébénies suivant l'ancienneté et le poste occupé par l'ouvrier. Les soins médicaux sont assurés gratuitement aux ouvriers par la Brasserie. En outre celle-ci est affiliée à la Caisse de compensation pour allocations familiales, l'intéressante œuvre d'assistance et d'encouragement aux familles nombreuses.

Ajoutons que le département des bières en bouteilles est exploité par les Grandes Caves Bruxelloises, rue de l'Escaut, à Bruxelles, qui occupent une trentaine d'ouvriers.

M. Émile Dujardin est, depuis 1919, le directeur technique de la Brasserie de Koekelberg. C'est sous sa direction que s'est faite la transformation de l'usine qui en fait une des mieux outillées du pays. Cette transformation, maintenant terminée, a été menée à bonne fin malgré les difficultés inhérentes à un bouleversement complet dans une usine en plein travail. La direction commerciale est assurée depuis 1920 par M. Georges Lavendomme.

A la date du 17 mai 1927, quarantième anniversaire de la fondation de la Brasserie de Koekelberg, le Conseil d'administration suivant présidait aux destinées de la Brasserie :

Président :	MM. Paul DE GROUX;
Administrateur délégué :	Pierre WALCKIERS;
Administrateur :	Henri BÉCQUET;
»	Alexandre PONCHON;
»	Pierre MORREN;
Commissaire :	Jean WASHIER.

QUELQUES RENSEIGNEMENTS STATISTIQUES :

Force motrice,	370 chevaux
Une cabine de transformateurs de	150 kilowatts
Froid (3 compresseurs)	510.000 frigories
Fabrication journalière de glace,	30.000 kilogr.
Quantité de malt versée par brassin	5.000 »
Contenance de la chaudière à bière	400 hectol.
Cuves de fermentation : 45 cuves en acier vitrifié de 150 hl. chacune, soit :	6.750 »
Contenance de chacun des tanks en acier vitrifié	250 »
Contenance totale des caves de fermentation et de garde	39.000 »

LA VOGUE DES BIÈRES DE KOEKELBERG

Tous les connaisseurs apprécient les bières de Koekelberg et dans quelque ville du pays qu'ils se trouvent, c'est au café qu'ome, comme réclame, le populaire Coq de Koekelberg qu'ils donnent leurs préférences.

A Bruxelles surtout ils n'ont que l'embarras du choix, depuis les plus beaux établissements de la Place De Brouckère et de la Bourse jusqu'à ceux des faubourgs les plus éloignés du centre.

Statistique de la vente depuis la fondation

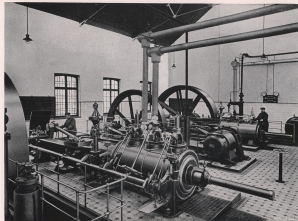
EXERCICES	VENTE
1886-87	3.140 hectol.
1887-88	32.767 »
1888-89	32.917 »
1889-90	33.542 »
1890-91	39.359 »
1891-92	46.658 »
1892-93	53.983 »
1893-94	56.526 »
1894-95	54.518 »
1895-96	55.571 »
1896-97	54.864 »
1897-98	50.991 »
1898-99	51.048 »
1899-1900	52.414 »
1900-01	53.778 »
1901-02	50.077 »
1902-03	48.452 »
1903-04	49.695 »
1904-05	53.482 »
1905-06	55.976 »

A reporter : **929.758** hectol.

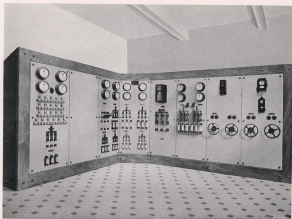
EXERCICES	VENTE
	Report : 929.758 hectol.
1906-07	55.376 »
1907-08	53.866 »
1908-09	52.383 »
1909-10	58.624 »
1910-11	58.685 »
1911-12	59.699 »
1912-13	62.964 »
1913-14	60.754 »
1914-15	40.747 »
1915-16	37.356 »
1916-17	36.438 »
1917-18	37.777 »
1918-19	48.901 »
1919-20	67.396 »
1920-21	90.365 »
1921-22	82.384 »
1922-23	91.330 »
1923-24	94.406 »
1924-25	96.068 »
1925-26	98.250 »

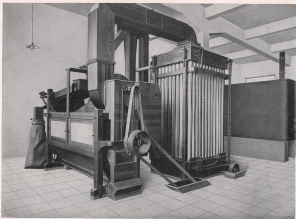
TOTAL : **2.213.527** hectol.



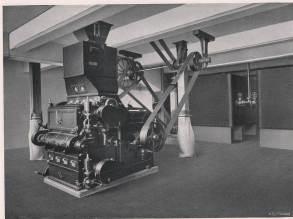


Hall des machines



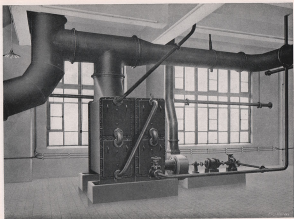


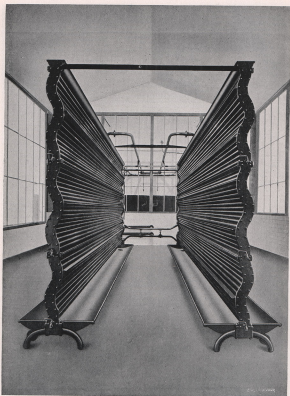
Polisseur à malt et filtre à poussières



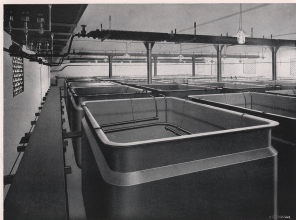


Salle de brassage







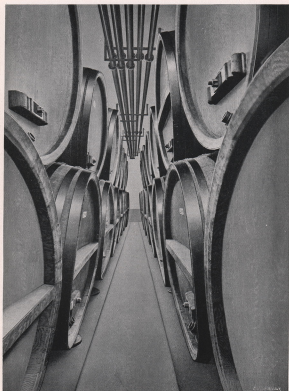


Cave de fermentation : cuves en acier vitré

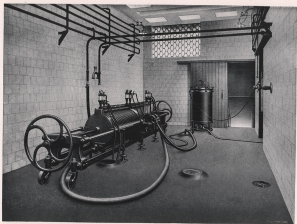




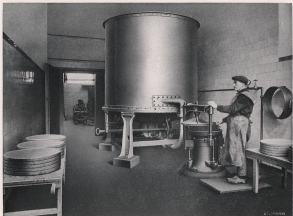
Cave de garde : tanks en acier vitrifié

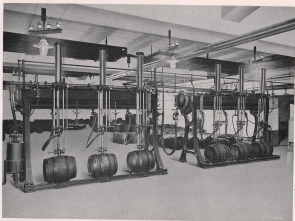


Cave de garde : foudres en bois de chêne



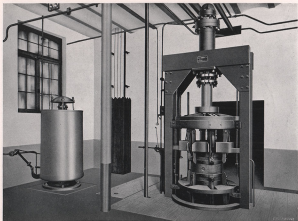
Filtre à bière





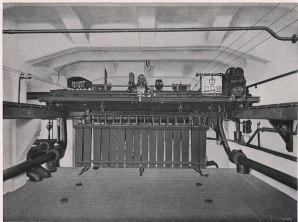
Soulirage en fûts d'expédition





Machine à resserrer les cercles des tonneaux





Générateur à glace





Vue du grand hall

IMPRIMERIE
J.-E. GOOSSENS
SOCIÉTÉ ANONYME
27, RUE HABERMAN
BRUXELLES