

Fabrica de bere HEINEKEN Romania din Constanța: povestea din spatele berii

Istoria fabricii HEINEKEN Romania din Constanța:

Istoria fabricii de bere din Constanta începe acum 40 de ani. Construită în 1968, fabrica este inaugurată în 1970, sub numele „Fabrica de bere Constanța”. Timp de 17 ani, fabrica produce atât malț, cât și bere. În 1987, fabrica introduce apa plată în portofoliu, însă producția încetează după 2 ani.

Fabrica de bere este privatizată în 1993 și își ia numele de S.C. Malbera S.A. În perioada 1990 – 1997, fabrica se modernizează în urma investițiilor tehnologice, an și an la rând capacitatea de producție rămânând însă aceeași - 400.000 hl/an. În 1997, fabrica este preluată de grupul BBAG Austria, pentru ca, în 2000, să devină parte a Grupului Brau Union România.

Fabrica intră în familia HEINEKEN în mai 2003. La doar jumătate de an mai târziu, Grupul HEINEKEN dă drumul investițiilor și modernizării tehnologice a fabricii din Constanța. De la instalarea unei stații de epurare a apei uzate, investiții într-o linie de fierbere, investiții în centrala termică pentru producerea de abur, introducerea unei noi linii de îmbuteliere a berii la PET de 1l, 2l și 2,5 litri. Toate aceste investiții tehnologice aduc o creștere a capacității de producție de la 400.000 hl bere/an la 1.400.000 hl bere/an. Un laborator și o sală pentru degustarea berii, unde degustători special instruiți monitorizează calitatea berii, completează serviciile fabricii.

Calitate:

Ce îi unește pe oamenii și specialiștii HEINEKEN, în oricare parte a lumii s-ar afla, este pasiunea pentru producerea berii de calitate și respectul pentru consumatori, parteneri, comunitatea locală și mediu. Pentru că aceste valori, parte din politica Grupului HEINEKEN, îi ghidează în munca de zi cu zi, standardele de calitate sunt atent și continuu monitorizate. Astfel, în fabrica din Constanța, am implementat standardul ISO 9001:2008 (Managementul Calității) și ISO 22000:2005 (Sistemul de Management al Siguranței Alimentare).

Procesul de fabricare a berii

Pentru a produce bere, fabricile HEINEKEN din România, inclusiv cea din Constanța, folosesc cele 4 ingrediente naturale: malț din orz, hamei, apă și drojdie.

Procesul de producție a berii se desfășoară în 7 pași:

Pasul 1: Malțul din orz este macinat pentru a obține granulații mai mici, ușor accesibile enzimelor care descompun diferiți compuși ai malțului.

Pasul 2 : Malțul măcinat este amestecat cu apa caldă pentru a pune în funcțiune enzimele. Cel mai important proces este descompunerea amidonului în zaharuri, obținându-se un lichid cu gust dulceag numit must de malț, dar și descompunerea proteinelor, care mai apoi au rol în formarea spumei. Mustul de malț este filtrat pentru a-l separa de partea grosieră numită borhot.

Pasul 3 : Mustul de malț este supus fierberii, adăugându-i-se hamei pentru a da gustul amăru și aroma, caracteristice berii. Este trecut apoi într-un vas numit whirlpool, unde se separă trubul format din particulele rămase din hamei și proteine coagulate.

Pasul 4: Mustul este apoi răcit la o temperatura de aproximativ 9 grade Celsius și însămânțat cu drojdie de bere. Drojdia transformă zaharurile în alcool, CO2 și diferiți compuși de aromă.



Pasul 5: După încheierea procesului de fermentare, care poate dura între 7 și 9 zile, “berea tânără” este răcită la 0°C, păstrându-se aici 5 până la 30 de zile, pentru definitivarea gustului. Astfel se obține “berea matură”.

Pasul 6: Berea matură este supusă procesului de filtrare pentru a îndepărta trubul rămas în urma fermentării.

Pasul 7: Ultimul pas în fabricarea berii este îmbutelierea acesteia. În cadrul fabricii de bere HEINEKEN din Constanța, berea este îmbuteliată la sticlă, PET și KEG. Procesul de îmbuteliere este complet automatizat, respectând cele mai stricte standarde de igienă.

Echipa Fabricii de bere HEINEKEN din Constanța

Echipa este condusă de **Adrian Babu** – Directorul Tehnic al fabricii de bere HEINEKEN din Constanța, ajutat de:

- Sorin Daniel Păun – Manager Regional Logistică
- Mihai Pascu – Șeful Secției Îmbuteliere
- Ovidiu Petrenciu – Șeful Secției Fabricație
- Emil Palcu – Șeful Secției Investiții și Reparații
- Sorina Teodorescu – Șef Control Tehnologic
- Vasile Strâmbeanu – Șef Depozit
- Valentin Sterpu – Coordonator TPM