



Seit 1821

**A. Bilger Söhne**

Brauerei zur Sonne

**Gottmadingen**

Baden



Werdegang 1821-1926

# A. Bilger Söhne

Brauerei zur Sonne

Gottmadingen

Seit 1821 im Besitze der Familie in vierter Generation

Fernruf: Amt Singen (am Hohentwiel) Nr. 2 und 502

Telegramm-Adresse: Bilgerbräu Gottmadingen

Postcheckkonto: Amt Karlsruhe Nr. 166

A. Bilger  
Sohn des Gründers  
geb. 22. 7. 1862  
gest. 12. 4. 1926

geb. 11. 1. 1864

A. Bilger

A. Bilger  
Sohn des Gründers  
geb. 11. 1. 1864  
gest. 11. 1. 1926



1821-1926

In vierter Bilger-Folge wird gebraut „Zur Sonne“  
Seit 1821 „Bilger-Bräu“.

Vor Zeiten schon trank man dies würz'ge Bier mit Wonne;  
Dem Gottmadinger Bilger-Bräu bleibt jeder treu!

1821 • 1850 • 1876 • 1908



**Albert Bilger**  
Gründer der Großbrauerei  
geb. 26. 10. 1845  
gest. 15. 4. 1909



geb. 11. 1. 1886

**Rudolf Bilger**

gest. 24. 1. 1926



**Johann Baptist Bilger**  
Gründer d. Versandbrauerei  
geb. 8. 12. 1820  
gest. 29. 9. 1899



**D**ie Errichtung des Wirtshauses „Zur Sonne“ in Gottmadingen dürfte spätestens im 17. Jahrhundert, wahrscheinlich aber schon erheblich früher erfolgt sein.

Die erste Aufzeichnung findet sich in einer Urkunde „Die Gerechtsame der Grundherrschaft Heilsperg in dem Dorfe Gottmadingen“, die etwa aus dem Jahre 1730 stammt. Zur Zeit der Abfassung der Gesehesurkunde gehörte diese Grundherrschaft der Freiherzlich von Deuring'schen Familie.

Ein Nachkomme derselben, „Joam Paptist Ignati“, verkaufte am 21. April 1747 sein „herrschaftliches Wirthshaus oder Tassern zur Sonnen“ für 1350 Gulden. Am 20. April 1753 verkaufte derselbe Freiherr das Anwesen wieder um 1800 Gulden an Josef Willibald Rudolph, Bürger und Handelsmann zu Mainz, nebst der „Gerechtigkeit des Bachens und Mehgens“.



Die Realgastwirtschaft zur Sonne 1821

### Bilger-Bräu seit 1821

1821 verkauften die Rudolph'schen Erben die Realgastwirtschaft „zur Sonne“ an den verheirateten Müller Johannes Bilger von Biethingen. Dieser richtete die Brauerei ein.

Im Jahre 1850 übernahm der älteste Sohn Johann Baptist Bilger die inzwischen vermehrten Liegenschaften.

Dieser Besitzer brachte die Brauerei erst zur richtigen Geltung. Er nahm die ersten Kunden an, deren

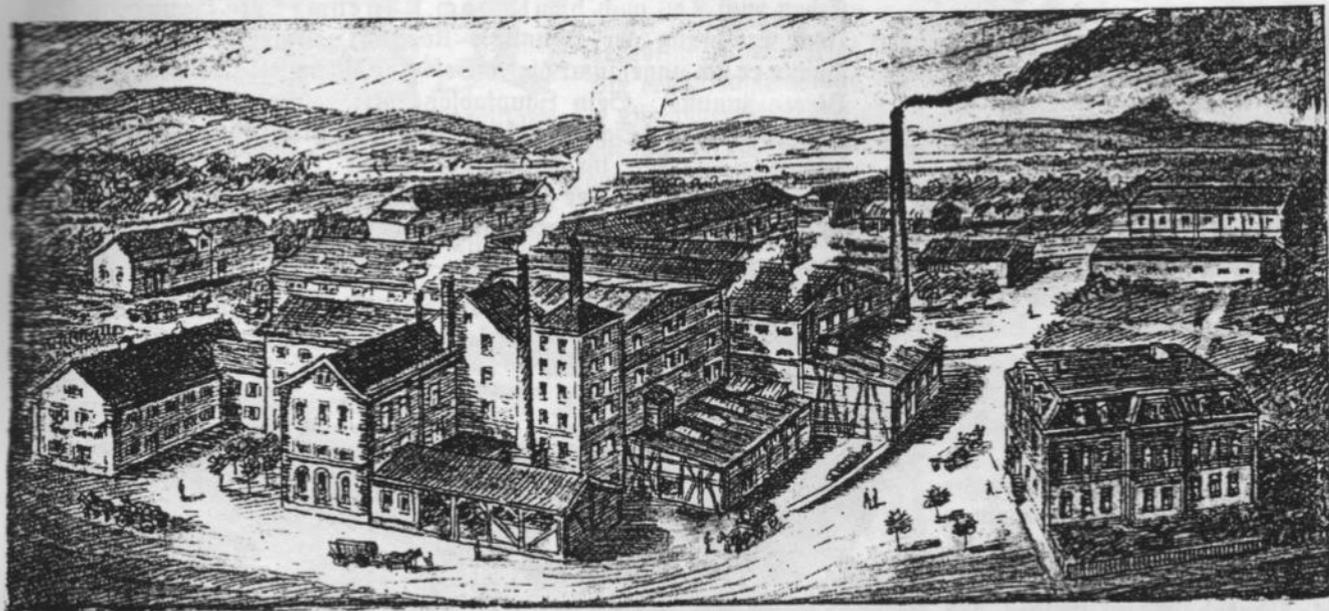


Erben zum Teil auch heute noch Abnehmer der Brauerei sind. Nach Eröffnung der Bahnlinie Konstanz – Basel im Jahre 1863 machte er sich ungesäumt dieses Beförderungsmittel zum Versand des Bieres zunutze. Sein Hauptabsatzgebiet wurde die Schweiz, besonders die Stadt Schaffhausen. Auch in Konstanz hatte sich das Bier infolge seiner Güte im damals berühmten „Kaffee Frank“ Eingang verschafft und sich in der Folge ein dauerndes Absatzgebiet gesichert. 1876 ging das vergrößerte und inzwischen erweiterte Besitztum an

den ältesten Sohn Albert Bilger in dritter Generation über. Diesem Besitzer war es vorbehalten, die Brauerei im Laufe der Jahre zum Großbetrieb auszugestalten. Das Bier wurde auf Grund der gesammelten Erfahrungen immer mehr verbessert, so daß der Betrieb einen steten krisenlosen Aufstieg zu verzeichnen hatte. 1908 übergab Albert Bilger das Geschäft seinen drei ältesten Söhnen August, Edwin und Rudolf Bilger, von denen es unter der Firma „A. Bilger Söhne“ weitergeführt wird.



Im Jahre 1887



Im Jahre 1897

1918 wurde die frühere Brauerei zum Sternen hier übernommen und dem Betriebe der Brauerei zur Sonne angegliedert.

Im Jahre 1926 hatte die Firma leider den Tod ihres Teilhabers Rudolf Bilger zu betrauern. Auch der Weltkrieg 1914-1918 hat zahlreiche Opfer aus den Reihen unseres Personals gefordert.



Im Jahre 1901

Von den 1914 ins Feld gezogenen Kriegern starben 8 den Heldentod für Heimat und Vaterland. Es sind dies:

- |                                   |                                |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Deschan, Johann, Bierführer    | 5. Mang, Johann, Kellermeister |
| 2. Gnirs, Emil, Wirtsmeister      | 6. Mersch, Alois, Bierbrauer   |
| 3. Haas, Josef, 1. Abfüller       | 7. Vogel, Hans, Bierbrauer     |
| 4. Leuthner, Franz, 1. Bierseider | 8. Zwick, Hugo, Bierführer     |





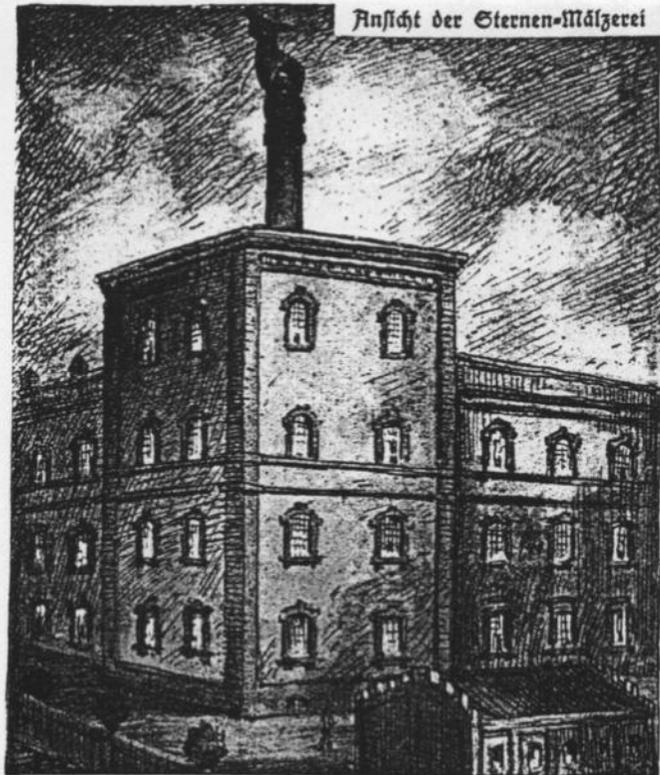
darf die Brauerei, was Umfang und moderne innere Einrichtung betrifft, zu den bedeutendsten Brauereien Badens gezählt werden. Mit Unterstützung von mehreren Ablagen wird das Bier in die Umgebung und darüber hinaus über 100 km versandt;



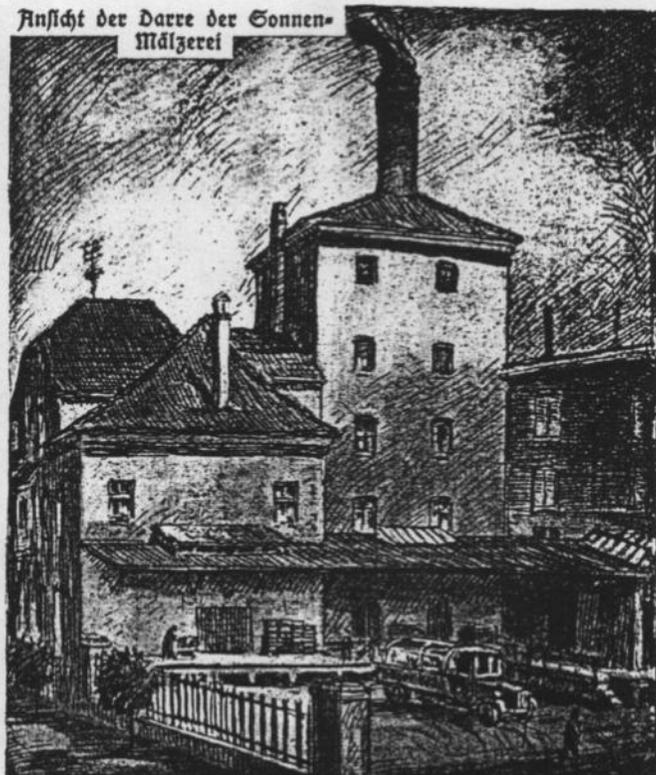
Im Jahre 1910

diesem Zwecke dienen etwa 10000 Versandfässer, 6 der Brauerei gehörige Eisenbahnwagen, 28 Lastkraftwagen, sowie 16 Pferde. Daneben müssen täglich auch noch Reichsbahnwagen für die Bierbeförderung in Anspruch genommen werden. Die Picherieanlage für Versand- und Lagerfässer, die Küferei, zwei Reparaturwerkstätten (für die Brauerei und die Kraftfahrzeuge), die Autogarage mit 18 Abteilen und die Stallungen vervollständigen den Betrieb. Ferner stehen noch 30 eigene Werkwohnungen zur Verfügung. Die Brauerei ist inmitten des Ortes Gottmadingen gelegen und umfaßt eine bebaute und größtenteils auch unterkellerte Fläche von 17000 qm, mit der Sternen-Mälzerei von über 26000 qm. In dem ansehnlichen Betriebe werden ständig etwa 100 Personen beschäftigt.

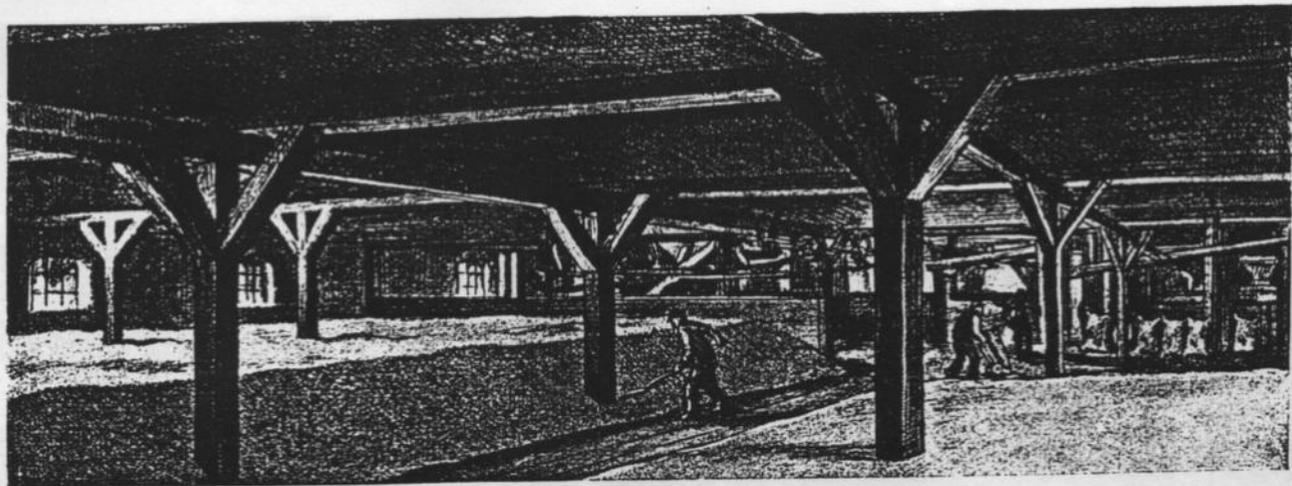
Ansicht der Sternen-Mälzerei



Ansicht der Darre der Sonnen-Mälzerei



Mit den 2 vorhandenen Mälzereien ist die Brauerei imstande, den ganzen Malzbedarf selbst herzustellen.



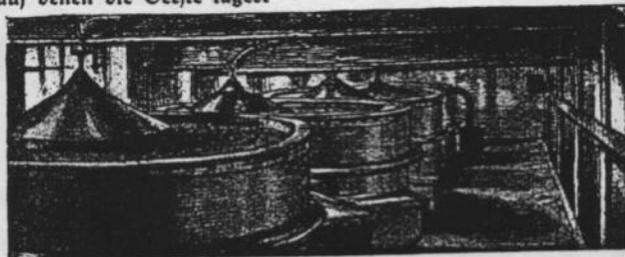
Ansicht eines Gerstenbodens, auf denen die Gerste lagert

Ein Gang durch  
die Anlagen.

Es soll mit Nach-  
stehendem ver-  
sucht werden, in  
kurzen Zügen den  
Werdegang der Ent-



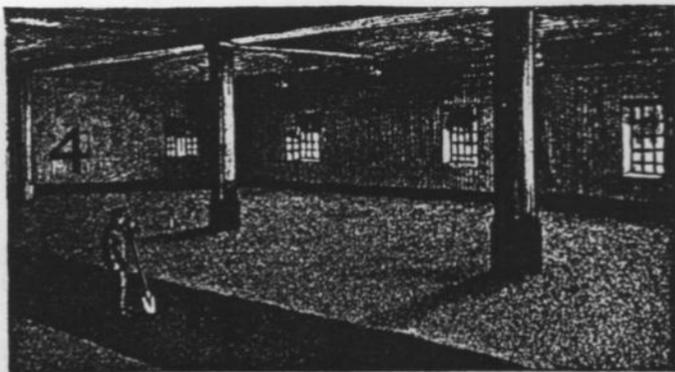
Gerstepuherei



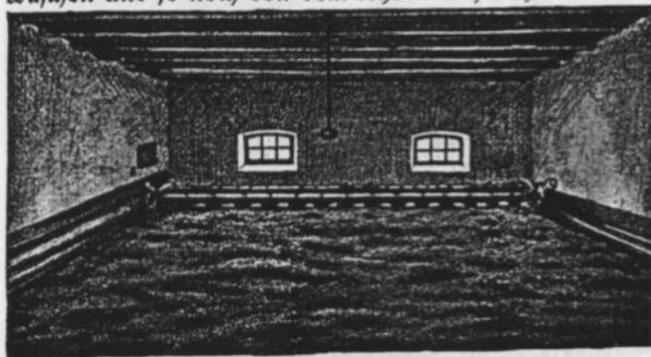
Blick in einen Weichraum

stehung des Bieres in seiner langen sorgfältigen Verarbeitung zu zeigen. Der knappe Text ist durch Innenaufnahmen unseres Betriebes bildlich soweit veranschaulicht, daß er auch dem Nichteingeweihten ein ungefähres Bild der Bierbereitung mit der heutigen modernen Einrichtung zeigt.

Auf Böden von etwa 5000 qm Fläche lagert die Gerste, bis sie zum Vermälzen kommt. Die Gerste wird mit den neuesten Maschinen von allem Staub und Unrat getrennt und die schwachen Körner ausgeschieden. In den Weichstößen wird die Gerste intensiv gewaschen und so noch von dem letzten Schmutz vollends

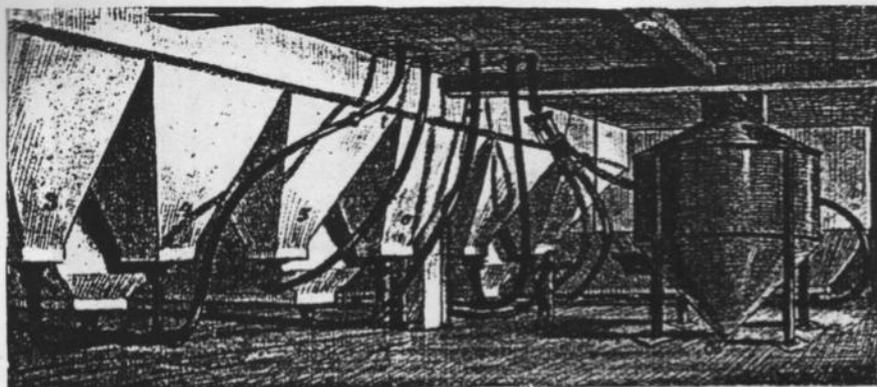


Eine Tenne mit Grünmalzbelag



Darre mit Malzbelag

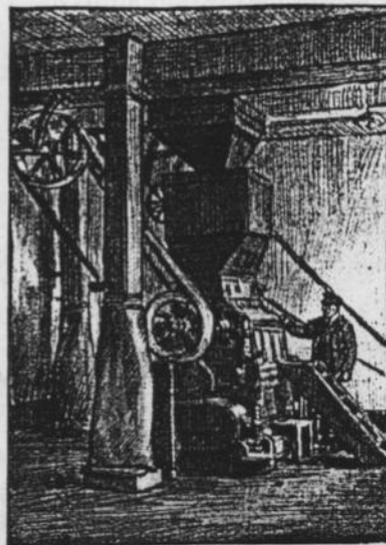
befreit. Hierzu dienen eigene Wascheinrichtungen. Auf 17 Tennen (die in der Sonnen-Mälzerei sind mit Kühlung versehen) mit 2500 qm Fläche wird die Gerste zum Keimen ausgelegt und zu fertigem Grünmalz verarbeitet; dieses gelangt dann auf die Darren. Zum Darren des Malzes stehen 2 moderne Zwei-Horden-Darren mit zusammen 300 qm Hordenflächen zur Verfügung. Auf den Darren können alle Arten Malze hergestellt werden. Nach dem Darren wird das Malz sorgfältig entkeimt und entstaubt und findet in 25 Silos Aufnahme, wovon die



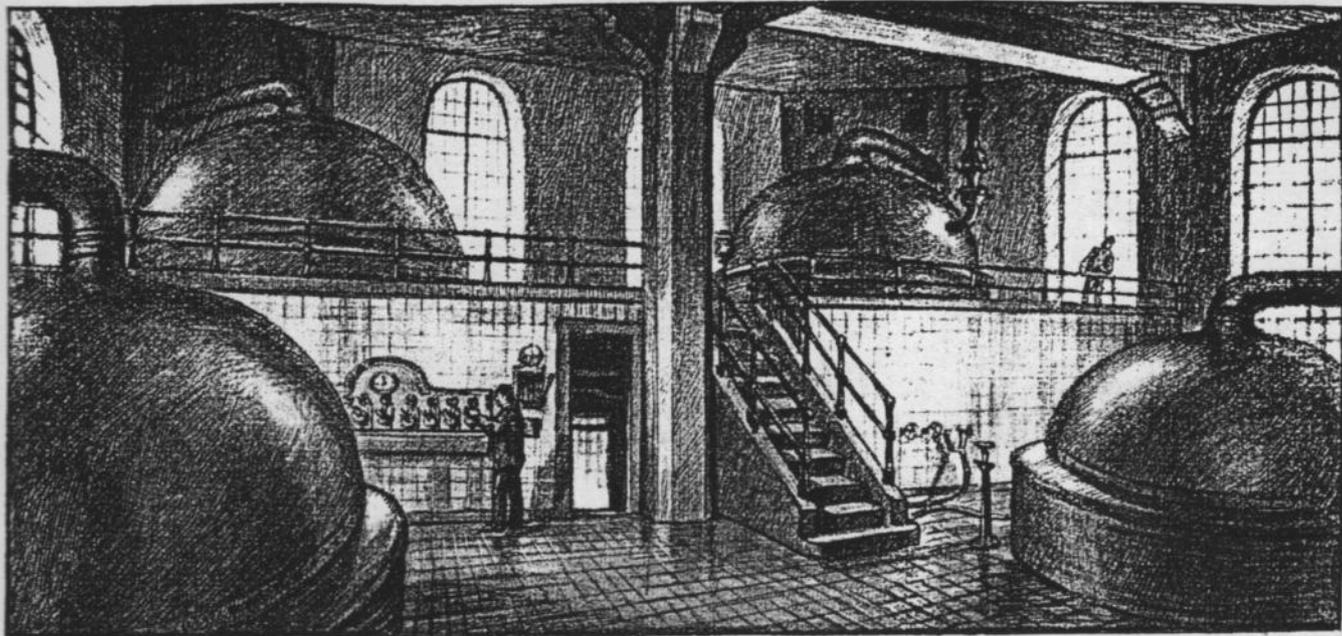
Ansicht der neuen Malzsilos im Auslauf-Schrottrumpfraum

Vor dem Verbrauen wird das Malz auf einer Schrotmühle gebrochen; es gelangt dann in das Sudhaus. Dieses wurde in den Jahren 1912/14 nach den besten Erfahrungen der Technik neu gebaut. Die 4 großen Gefäße, von denen die Würzpfanne 325 hl Inhalt hat, sind aus Kupfer. Es werden bei einem Sud 70 Zentner Malz verarbeitet. Aber das Kühlschiff nimmt der Gerstensaft seinen Weg in die ebenfalls ganz neu eingerichteten Gärkeller. Diese haben eine Grundfläche von 400 qm und sind mit 15 Bottichen aus Aluminium, emailliertem Stahlblech und Beton ausgelegt, welche mit weißen Fliesen umkleidet sind. Jeder Bottich hat eine Größe von etwa 200–540 hl. Die Räume werden durch Einblasen

14 neuesten aus Eisenbeton hergestellt sind; dort lagert es bis zur Verarbeitung. Die Beförderung des Malzes in der Brauerei geschieht durch eine Sauganlage.

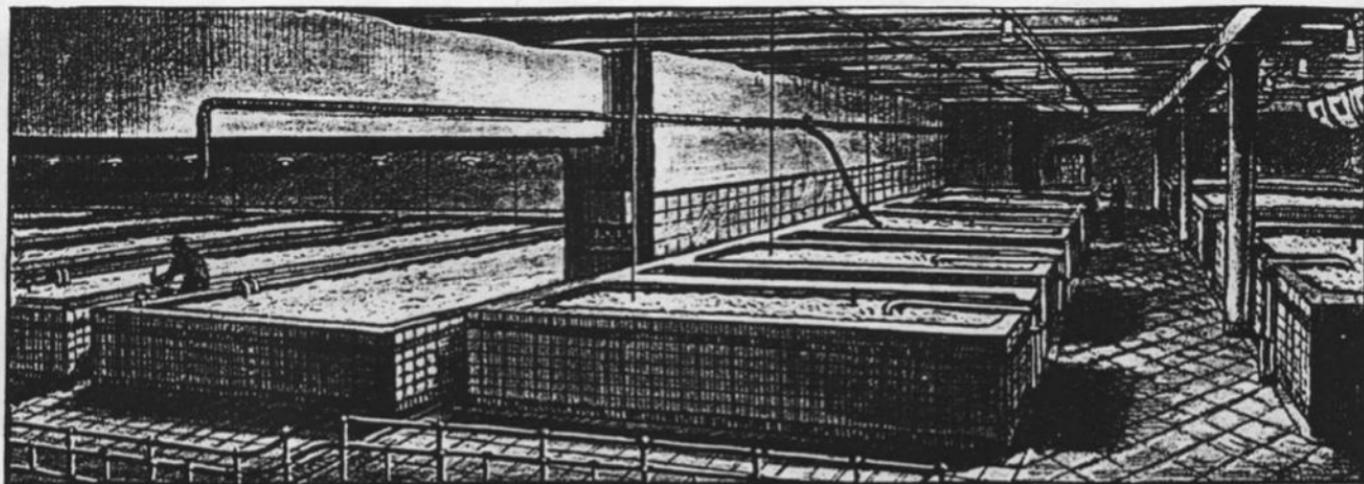


Ansicht der Schrotmühle



Blick in das Sudhaus mit den beiden Pfannen und den beiden Bottichen.

gekühlter Luft auf einer gleichmäßigen Temperatur von 5 Grad C gehalten. Der Hopfen wird im Sud-  
hause dem siedenden Malzbiere zugesetzt. Zur Lagerung des Hopfens dient der künstlich auf 1 Grad unter  
dem Gefrierpunkt gehaltene Hopfenkühlraum.



Ansicht der Bärkeller mit Bottichen

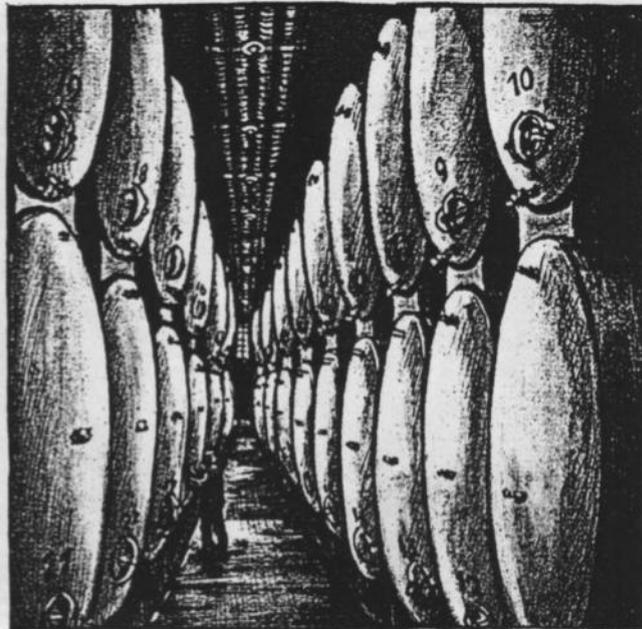


Künstlich gekühlter Hopfenteller

Zur Lagerung des Bieres in den Lagerkellern stehen 12 Abteilungen zur Verfügung, die mit zusammen 280 Holzfässern von je bis 54 hl Inhalt und 83 Aluminium- und emaillierten Stahlfässern mit je bis 202 hl Inhalt belegt sind. Es ist damit Vorseege getroffen, daß das Bier vor dem Versand die nötige Reise bekommen kann. Ein weitverzweigtes Netz von Kühlrohren, durchpulsst mit Kältesole, sorgt für die gleichmäßige Lagerkellertemperatur von 1 Grad C.

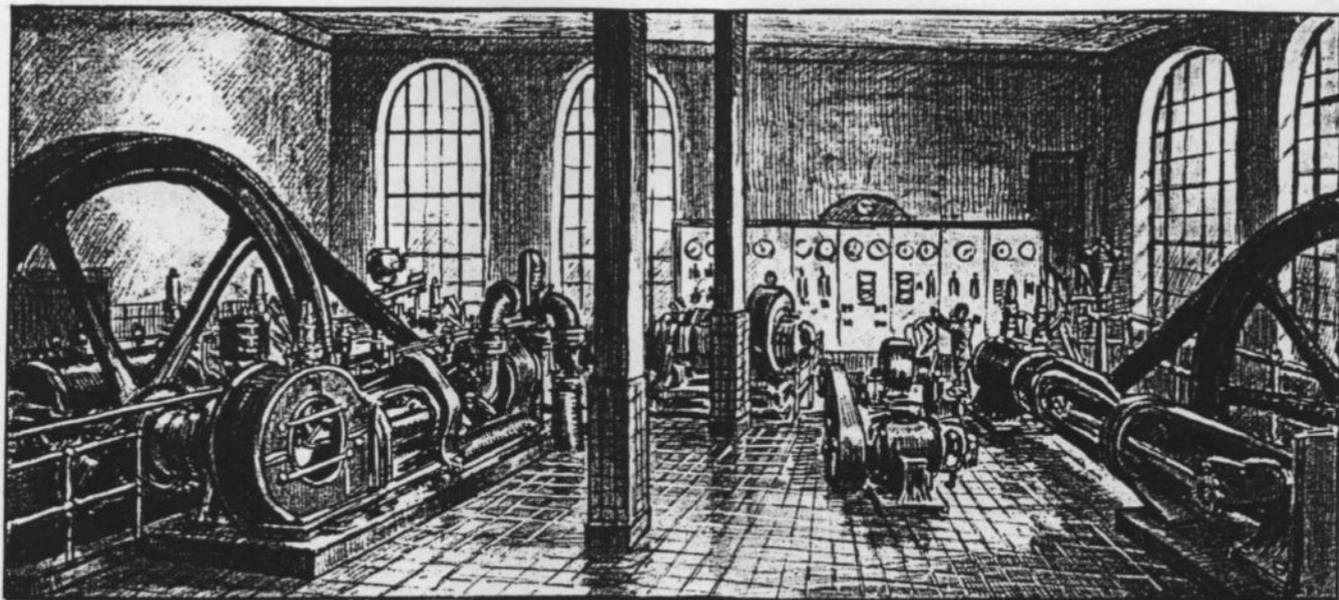


Lagerkellerabteilung mit Holzgefässern



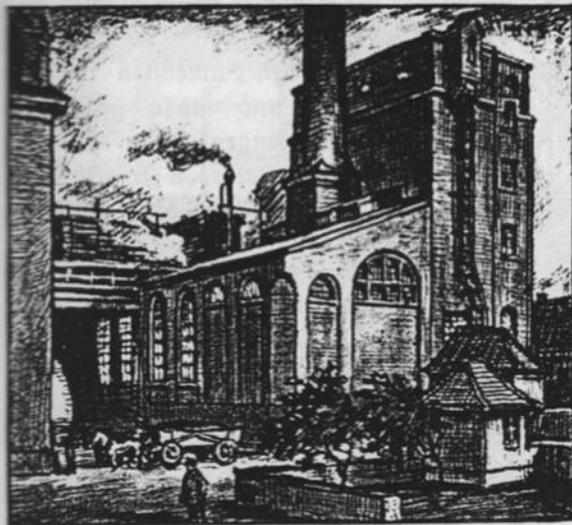
Neue glasemaillierte Tankabteilung

Das Kesselhaus birgt 2 Doppel-Cornwallkessel mit je 135 qm Heizfläche. Die Beheizung der Kessel geschieht mit Kohlen, die mittels einer Transporteinrichtung in die oberhalb des Kesselhauses befindlichen 60 Eisenbahnwaggons fassenden Kohlensilos gebracht werden. Von diesen aus nehmen die Kohlen



Ansicht des Maschinenhauses mit den beiden Dampfmaschinen und Kältekompressoren, sowie elektrischer Schalttafel

ihren Weg über eine automatische Wage und gelangen selbsttätig in die Feuerung. Das Maschinenhaus, zusammen mit dem Kesselhaus in den Jahren 1912/14 ebenfalls neu erbaut, enthält 2 Dampfmaschinen von 260 und 100 Pferdestärken (PS), wovon die letztere, sowie eine vom Oberlandwerk gespeiste elektrische Anlage als Reserven dienen.

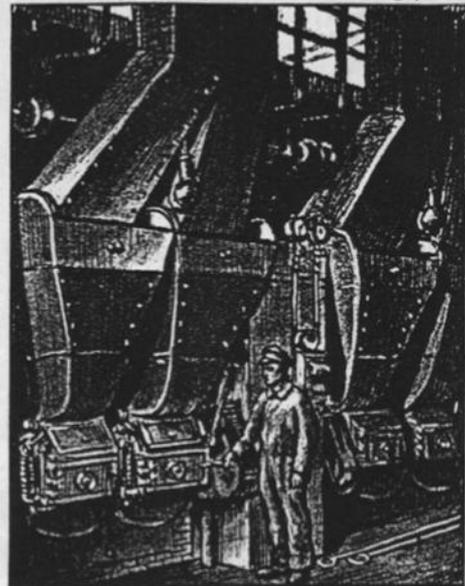


Das Kesselhaus mit Kohlenstoss

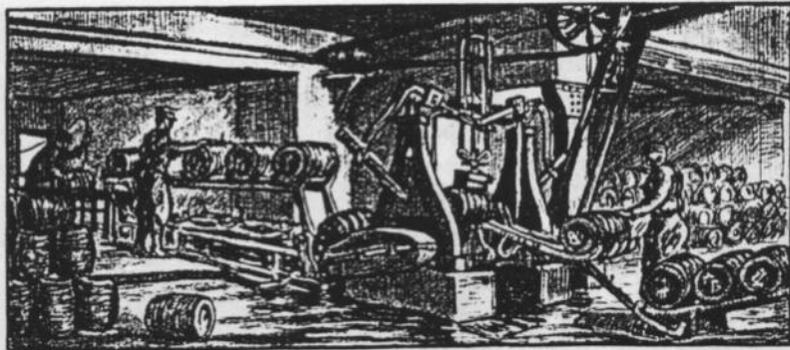
heizung der Braupfannen und zum Trebertrocknen verwendet, während der Abdampf, sowie eine Economiseranlage mit 3 Boilern von 600 hl Inhalt der Bereitung von Warmwasser dienen, das im Betriebe in großen Mengen benötigt wird. So ist die Ausnutzung sowohl der Brennstoffe, als auch des Dampfes die denkbar günstigste, und der Betrieb ist dadurch in der Lage, rationell zu arbeiten.

55 Motore mit zusammen 515 PS Leistung vermitteln die Kraftübertragung auf die verschiedenen Arbeitsmaschinen und Geräte. Von den beiden Dampfmaschinen direkt angetrieben werden 2 Kälte-Kompressoren mit zusammen 400 000 Calorien stündlicher Leistung, denen die Erzeugung der Kälte obliegt, die für die Kühlung der Bierwürze und der Keller, sowie zur Herstellung von täglich 800 Zentnern Kunsteis für die Kundschaft gebraucht wird.

Die als Zwischendampf der Dampfmaschine entnommene Wärme wird zur Be-



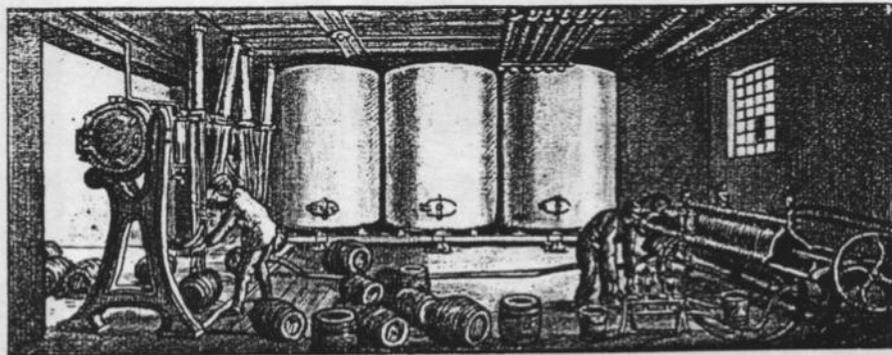
Kesselanlagen mit automatischer Feuerung



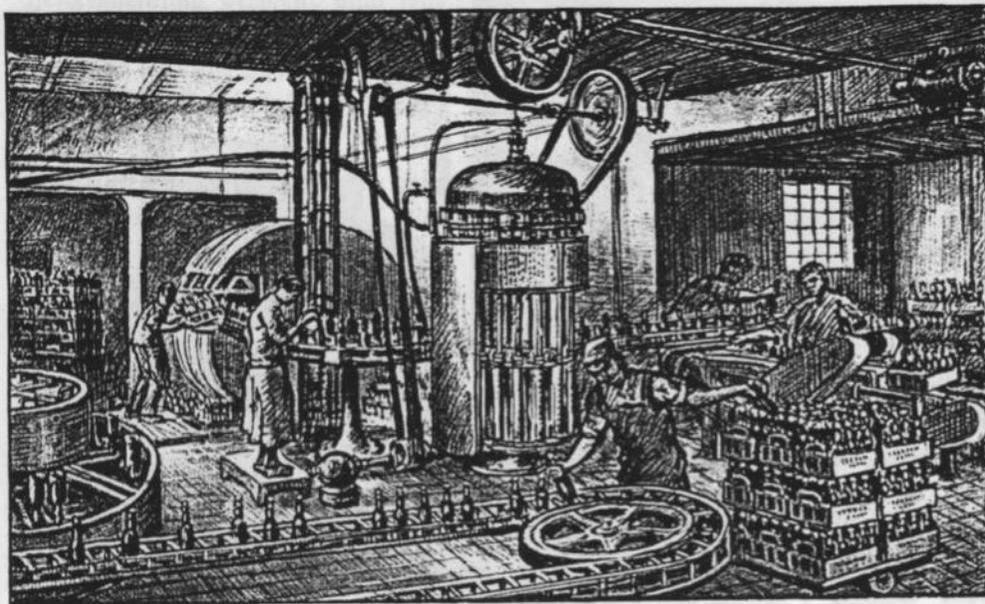
Faßwiche und Faßwaschmaschine

Die wieder zur Brauerei zurückkommenden Transportfässer werden vor dem neuen Füllen mit den vollkommensten Waschmaschinen außen und innen gründlich gereinigt und gelangen dann in die Faßfüllerei. Hier werden sie mit dem versandfertigen köstlichen Naß gefüllt, ohne daß das Bier mit der Luft in Berührung kommt. Die auf der Abbildung sichtbaren 3 Tanks enthalten das Bier für die Flaschenfüllerei.

In der Flaschenfüllerei werden die Flaschen auf 2 Anlagen zunächst geweicht, gebürstet und gründlich mit Wasser ausgespült, ausgeleuchtet und kommen dann tadellos sauber auf einem endlosen Transportband zu den automatischen Füllern. Nach erfolgter Füllung nehmen sie, wieder geschlossen und automatisch etikettiert, ihren Weg in den ge-



Der Faßfüllraum



Flaschenfüllerei-Anlage

vergangenen Braujahre (1. 10. 25 – 30. 9. 26) in Baden erst 58 % der Friedens-  
erzeugung erreicht hatte. Wenn früher die Geschmacksrichtung der Bierkonsumenten  
weitaus mehr dem dunklen Bier zugewendet war, so hat sich dies im Laufe der  
letzten 15 Jahre in das gerade Gegenteil gewendet. Als weitere bemerkenswerte

kühlten Stapelraum, wo  
die Flaschen bis zur Ver-  
sendung an die Kundschaft  
aufbewahrt werden.

**K**aum ein Gewerbe hat  
unter den Folgen der  
Kriegs- und Nachkriegs-  
zeit so gelitten wie das  
Brauereigewerbe. Der  
Absatz ging schließlich bis  
auf 13 % des Vorkriegs-  
verbrauchs zurück; nur  
ganz allmählich stieg er  
dann wieder, so daß er im





Fäßkeller



Verladen der Transportfässer

Zeiterscheinung verdient auch festgehalten zu werden, daß heute ausschließlich die gehaltvolleren Spezialbiere und die noch kräftiger eingebrauten Tafelbiere verlangt werden.

Als ständige Biere führen wir die Sorten: Spezial-„Gold“ und „Doppel“, sowie das Tafelbier „Alemannia“. Dazu kommen in den gegebenen Jahreszeiten die Starkbiere „Bock“ (hell und dunkel) und „Märzen“, sowie das Sonderstarkbier „Überrager“.



Flaschenstapelraum

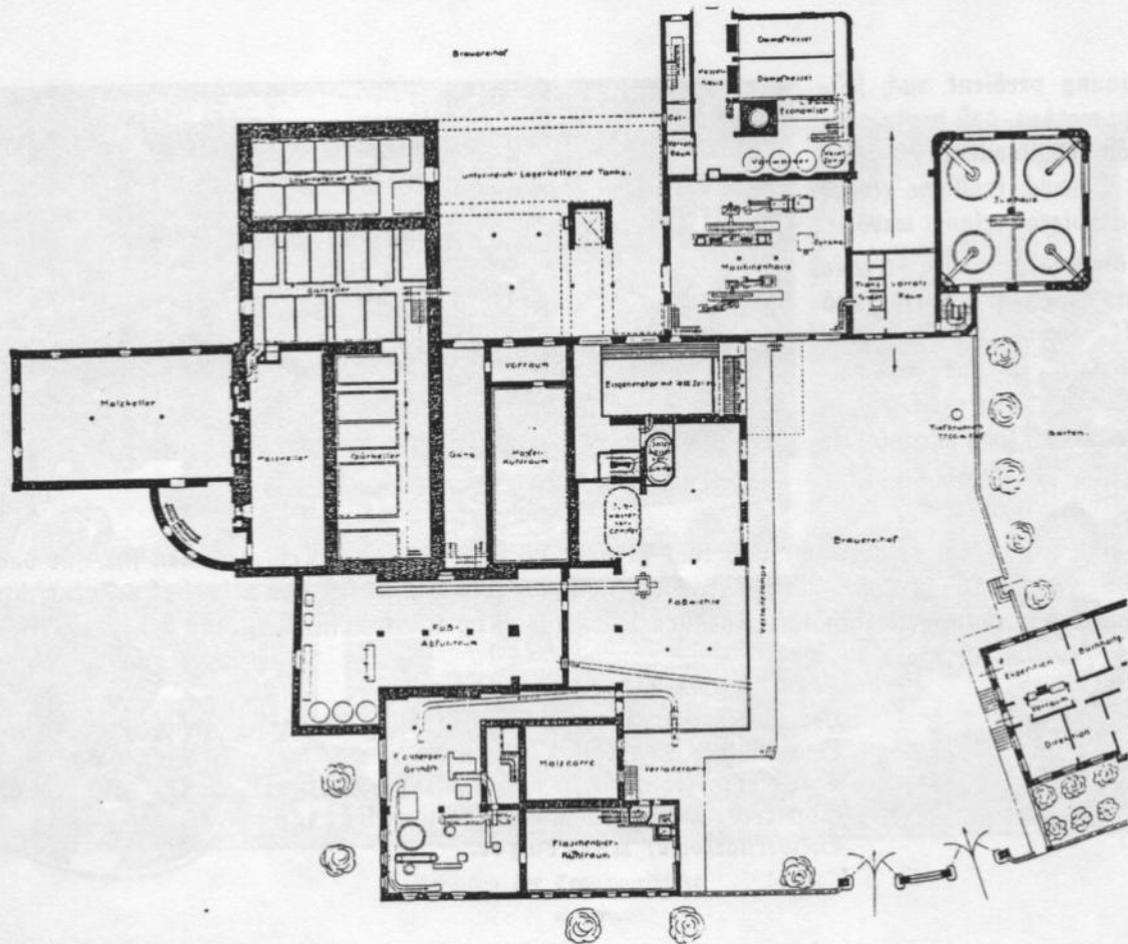
Das Bier muß frisch (kohlen säurereich) und kühl gezapft werden; die besten Temperaturen sind für das helle 8—10 und das dunkle 9—11 Grad C. So genossen, stellt der edle Gerstenstaf das allerbeste Erfrischungsgetränk dar und wird im behaglich durchwärmten Raume auch im Winter ein Hochgenuß sein.



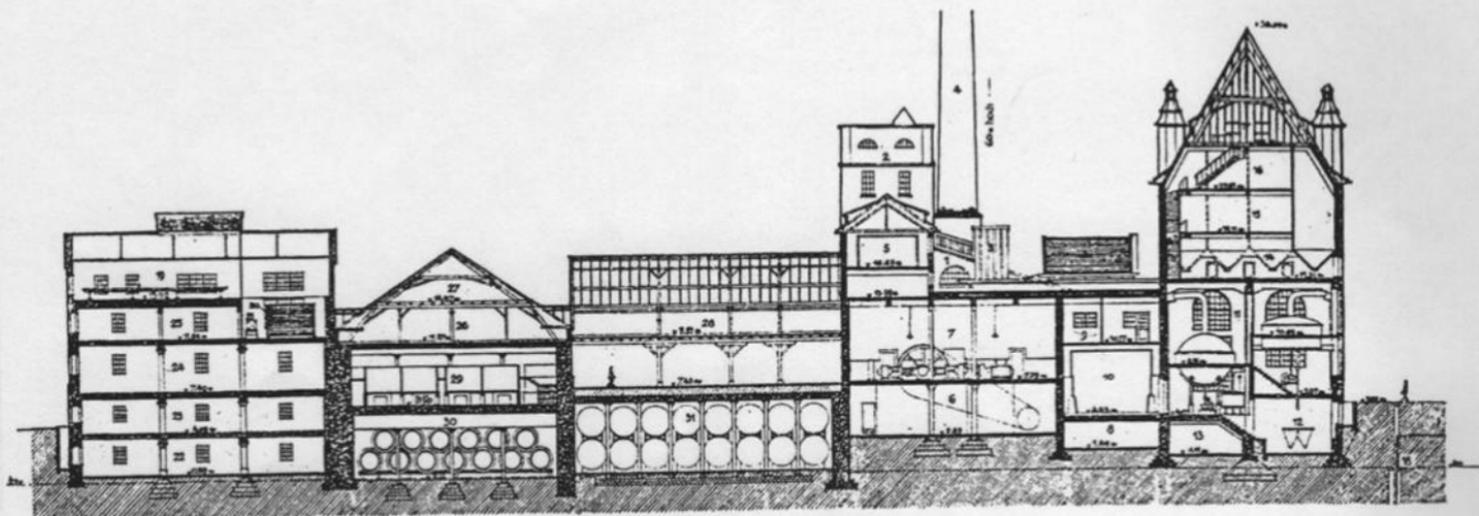
### Bezeichnung unserer Biere:

Versandbier: Hell und Dunkel  
 Spezialbier: Gold und Doppel  
 Tafelbier: Alemannia und Trumpf, Pilsner  
 Starkbier: Bock (hell und dunkel) und Märzen  
 Sonderstarkbier: Überrager.





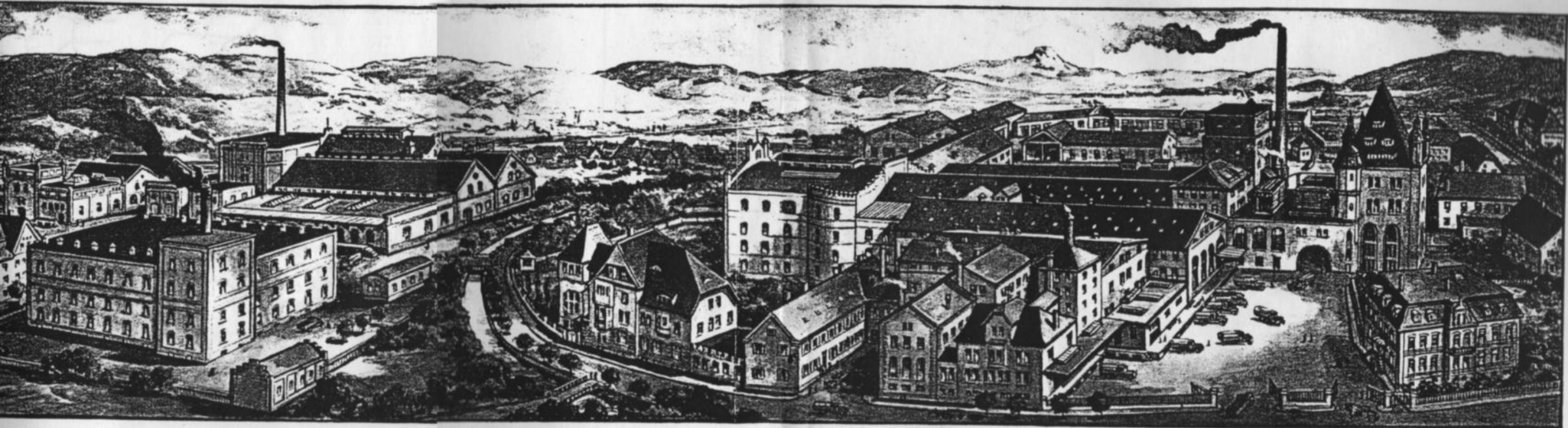
Grundriß der Brauerei zur Sonne



Schnitt durch die Brauerei zur Sonne

- 1 Kesselhaus
- 2 Kohlenstlo mit Transportanlage
- 3 Verleisungskondensatoren
- 4 Dampfkamin 60 m hoch
- 5 Warmwassereservoir
- 6 Transmissions-Keller
- 7 Maschinenhaus
- 8 Pumpenkeller
- 9 Transformier-Raum
- 10 Durchfahrt
- 11 Sudhaus
- 12 Naßtreberstlo mit Trebertrodner

- Kaltwassereservoir
- 14—17 Ellospicher mit Schrotkasten,  
Schrotmühle u. Malzputerei
  - 18 Tiefbrunnen 77 m tief
  - 19 Kühlstlssaum
  - 20 Kühlapparat
  - 21 Filterpresse
  - 22—25 Malztennen
  - 26—28 Gerstenboden
  - 29 Gärteller
  - 30 Lagerkeller mit Holzfaß ausgelegt
  - 31 Lagerkeller mit Tanks ausgelegt



Sternen-Mälzerei

Gesamtansicht

Brauerei zur Sonne

