

Tak samo postępuje się z gąszczem drożdżowym tylko, że się mniej wody bierze bo na 4 litry gąszczu 3 litry wody (zakwaszonej, jak wyżej).

Według doświadczeń wynalazcy udaje

się robota z drożdżami piwnymi najlepiej przy dwudobowej fermentacji.

Tyle opisu samego postępowania. Jest ono niewątpliwie dobre, a kalkulacja tylko może rozstrzygnąć, czy się opłaci.

Z praktyki.

— **Błędy w prowadzeniu gorzelnii.** Gdyby było możliwe zawsze uniknąć rozmaitych błędów i nieprawidłowości w prowadzeniu gorzelnii, czy to przypadkowych, czy też pochodzących z przeoczenia lub ze złego urządzenia gorzelnii, to przy dzisiejszym stanie wiedzy gorzelniczej musiałyby się w gorzelnii, prowadzonej fachowo, odbyć wszystkie procesy zawsze bez zarzutu, a ostateczny wynik pracy byłby taki, do jakiego dziś dążymy, lecz rzadko tylko dochodzimy. Niestety błędy się zdarzają i zdarzać się muszą; zupełnie ich usunąć prawie niepodobna, boć przecież mimo naszej najlepszej woli wkraść się mogą, lecz można je ograniczyć do minimum, trzeba je jednak znać. Sądzę przeto, że dla niejednego z czytających tę pogadankę kolegów będzie z korzyścią, jeżeli zwrócę uwagę na rozmaite błędy w prowadzeniu gorzelnii, jakie się nieraz mimowoli wkradają; rozpatrywania te mogą zwrócić uwagę niejednego i przypomnieć mu to, co może już wprowadzić wie od dawna, lecz na co nie zwraca dziś uwagi

1. Słód.

Ważnym jest, jak wiadomo, dla gorzelnika dobry słód i pierwszym błędem gorzelnika będzie, gdy wyrobi zły słód. Słód musi być czysty, zupełnie wolny od rozmaitych zanieczyszczeń drobnoustrojami i powinien posiadać wielką siłę diastatyczną. Zakażenie słodu jest zawsze jednym z powodów nienaturalnego przyrostu kwasu w dojrzałym zacierze, a w ślad za tem pośrednim powodem osłabienia diastazu w czasie fermentacji, a zwłaszcza końcowej, oraz zwolnienia pracy drożdżaków. Wynik fermentacji jest wtedy choć może nie całkiem zły, to zawsze nie taki, jakimby mógł być, gdyby się tego błędu

uniknęło. O tem, czy diastaz został osłabiony, względnie zniszczony lub nie, wskutek działania szkodliwych drobnoustrojów, można się szybko przekonać t. zw. próbą gwajakową. Gdy zacier, zadany roztworem żywicy gwajakowej oraz wodą utlenioną zaniebieszczy się, to diastazu jest jeszcze podostatkiem, gdy zaś ta reakcja się nie okaże, to będzie to oznaką, że został on zniszczony. Można wtedy z góry przewidzieć złe odfermentowanie, gdyż z braku diastazu dekstryny pozostaną nie-sukrzane, a w następstwie tego też nie-odfermentowane.

W pierwszym przypadku znajdziemy w badanym zacierze $0.6-0.8^{\circ}$ kwasu, w drugim zaś $1.4-1.6^{\circ}$.

Radzę każdemu gorzelnikowi przypatrzeć się swemu słodowi, chociażby pod lupą, taką, jakiej używa każdy mielnik dla rozpoznawania jakości i czystości mąki, a zobaczy nieraz liczne kolonie pleśni i bakterij, pochodzące stąd, że od samego początku nienależycie się obchodzono ze zbożem na słód i podczas jego słodowania.

Zakwaszenie zacieru i złe odfermentowanie może pochodzić z innych błędów przy prowadzeniu gorzelnii, o czym pomówimy później, jednakowoż w przeważnej liczbie przypadków pochodzi to z nieczystego, złego słodu.

Drugim błędem przy wyrobie słodu jest przegrzanie go w grzędach, gdy te nie dość często lub niewprawną ręką są przerabiane, a tylko, jak się nieraz zdarza, bywają prawie że przesuwane. Temperatura grzęd stale przekracza dozwoloną granicę $12-14^{\circ}$ R i waha się między 16 a 18° R, a niekiedy i wyżej jak np. nocną porą, gdy słodownia jest bez dozoru. —