

stron sporo uwagi. Na bardzo prosty sposób czyszczenia przewodu zacierowego wpadłem w sposób następujący.

Moja izba fermentacyjna leży wysoko i wskutek tego trzeba zacier pompować. Aby zaś uniknąć uderzania w przewodzie podczas pompowania, rozszerzono go pod powalą w garnek rozdzielczy. Od tego garnka odgałęzia się obracalny przewód rozdzielczy dla napełniania kadzi. Garnek ten był zanitowany tak, że nie można było do jego wnętrza zaglądać. Aby usunąć wszelkie niebezpieczeństwo zakażenia zaciera, zdjąłem nakrywę garnka i znalazłem w istocie to, czego się spodziewałem: istny skład zastarzałych resztek zaciera — całkiem naturalną przyczynę dość znacznego zwiększania się kwasu w kadziach fermentacyjnych. Po przeciwnej stronie rury zacierowej woda popłuczynowa wykonywała swą powinność, naokoło atoli i na pokrywie osadziła się z czasem silna warstwa starego zaciera, której nawet para nie mogła należytej dać rady.

Po dostatecznem oczyszczeniu zastąpiono stałą pokrywę zdejmowalną nakrywą drewnianą, którą obciążoną odpowiednim ciężarem i wentyl dla czyszczenia przewodu zacierowego był gotów.

Po ukończeniu zwykłego ruchu dziennego w gorzelni, gdy brudne popłuczyny są przepompowane, zamyka się rurę zacierową w kadkarni czopem i pompuje spokojnie dalej. Cały przewód teraz się wypełnia; gdy jest już pełny, wówczas każdy skok pompy podnosi pokrywę drewnianą wraz ze spoczywającym na niej ciężarem i pozwala wodzie ujść na zewnątrz. To trwa tak pewien czas; garnek i przewód są ciągle wypełnione wodą i oczyszczają się dostatecznie. Kawałek rozdzielczego przewodu zacierowego pomiędzy garnkiem a kadziami oczyszcza się po wyjęciu czopa przez szybkie spłynięcie wody. Następnego dnia, przed rozpoczęciem ruchu, jeszcze wyparzam cały przewód i mam tak stale pięknie czysty przewód zacierowy. Od tego czasu nie potrzebowałem się skarżyć przez 6 kam-

panij na takie niemiłe objawy, jakich przedtem doświadczano.

Gdzie niema garnka, tam można sobie poradzić rurą przelewową, którą doprowadza się aż pod powalę i potem w kabłąk zgina w dół. Przy jej pomocy można będzie równie dobrze oczyścić przewód zacierowy.

— **Kilka słów z praktyki o wentylach.** Wiadomo, że nieraz utrapieniem gorzelnika są nieszczelne wentyle tak dla pary jak i wodne. Po ukończeniu kampanii powinno się je wszystkie należyście obtoczyć i doszlifować i tak się też w porządnej gorzelni zawsze robi; lecz jakże często, nieraz już w kilkanaście dni po rozpoczęciu ruchu w nowej kampanii spostrzega gorzelnik, że cały trud na nic, gdyż pewna liczba, niekiedy bardzo ważnych wentylów jest znowu nieszczelnych. Czyż ma się ruch przerwać, czy zapasowy wentyl wstawić? Jedno jest niemożliwe, a drugie zbyt kosztowne. Cóż więc się robi w tym przypadku? Kończy się kampanię, jak można.

A przecież tak być nie powinno; powinno się usunąć przyczynę złego. W pierwszej chwili posadza się zwykle fabrykę o dostarczenie tandety, lub o tandentną naprawę, lecz najczęściej niesłusznie. Przekonałem się o tem dowodnie w swojej gorzelni. I ja też miałem w początkach mej praktyki do walczenia z tą biedą, lecz rychło przekonałem się, że winni są tu nasi robotnicy, którzy się z wentylami obchodzą po barbarzyńsku. Przy zamykaniu wkręcają wentyl gwałtownie, przyciskają go jeszcze i tem go niszczą. Stożek wciska się rychło do wnętrza, a gniazdo wyciska na zewnątrz. Tak musi po pewnym czasie wentyl stać się nieszczelnym. Jak głupi jest nasz robotnik pod tym względem, dowodzi fakt, że wentyl, który się nieco zassał, odkręcano gwałtownie — dragiem, lecz i to nie pomagało — bo kręceno w przeciwną stronę. Oczywiście, że wentyl tak „delikatnie“ odkręcany musiał być wkrótce wymieniony. Od tego czasu, pierwsza nauka, jaką nowemu robotnikowi w gorzelni udzielam, tyczy się obchodzenia się z wentylami,