

rat puszczać w odwrotnym kierunku po grzędzie. Do obsługi wystarcza zupełnie jeden człowiek i elektromotor o sile 1-go konia. Na pustej posadzce robi przyrząd 7 m na minutę, zaś 17—3 m, gdy pracuje, przerabiając grzędę na szerokość 1·2—2 m.

Aparat ten wchodzi dopiero do praktyki i mało jeszcze zrobiono z nim doświadczeń, aby można już ostatecznie zdanie o nim powiedzieć. Pierwsze próby wykazały, że robota nim różni się nieco od zwykłego przerabiania łopata i za mało grzędę przewietrza.

Dla zakończenia szeregu pomysłów, które mają za zadanie usunięcie lub ograniczenie pracy ręcznej na rostniku, należy jeszcze uczynić bodaj krótką wzmiankę o słodzie t. zw. pilśniowym. O sposobie wyrabiania słodu tej nazwy miałem sposobność podać już bliższe szczegóły w Nr. 1 „Gorzelnictwa“ z r. 1909. -- Tutaj tylko wspomnę, że robota przy tym sposobie sprowadza się do następujących czynności: Jęczmień po namoczeniu rozściela się na powierzchnię rostnika, zamkniętą ramką z cienkich listewek drewnianych na warstwę tej grubości, co wysokość ramki, a więc 3½—4 cm. W tem położeniu po-

zostaje jęczmień przez 8 dni i tylko od czasu do czasu skrapia go się wodą. Po upływie tego czasu kraje się grządkę za pomocą odpowiedniego krążka metalowego na placki wymiarów 25×50 cm, przewraca się je ręcznie na drugą stronę i zostawia znowu na 8 dni. Dochodzimy zatem po 16 dniach do gotowego słodu, bardzo dobrej jakości, jakkolwiek robota ręczna schodzi tu do minimum. Słód taki wymaga jednak do rozdrobnienia osobnego przyrządu (szarpacza), który w najprostszej formie przedstawia wał z nasadzonymi na powierzchni kolcami, które przy obrocie wału rozrywają padające nań z leja placki słodowe

Dalsze nowe pomysły mają na oku oprócz uproszczenia roboty ręcznej, jeszcze ograniczenie wymiarów słodowni. Od czasu, gdy się przekonano, że słód długi jest dla gorzelń korzystniejszy, przerzucono się powszechnie do wyrabiania tylko takiego słodu. Nie wszędzie jednak wymiary gorzelni są tak dobrane, że powierzchnia zrostowni wystarcza na prowadzenie jednej partii słodu przez 18—24 dni. W tych przypadkach bardzo udatnie przychodzą z pomocą słodownie pułkowe. Na odpowiednich rusztowaniach z drewna lub żelaza ustawia się obok siebie i w kilku

zacierek od 1·5—1·8°. Używa się drożdży i bakterij czystej hodowli.

Sporządzanie zacierku odbywa się w sposób następujący: Z drugiego zacieru odbiera się po scukrzeniu około 350 l. do specjalnie do tego celu służącej drożdżarki pomysłu Piekuckiego, dodaje 20 kilogr. zielonego, dwunastodniowego słodu, a po 2-godzinnem scukrzaniu dodaje się 1 litr zakwasu i podnosi temperaturę wody w zewnętrznym płaszczu drożdżarki do 50° R. Tak pozostawia się zacierek w spokoju do 8-mej godziny rano dnia następnego. W tym czasie zawiera zacierek zazwyczaj 1·6° kwasu. Wówczas odbierają specjalnie zastosowanym wentylem z klapą wewnątrz się przemykającą 1 litr zakwasu z warstwy środkowej, a pozostałą resztę podgrzewa się parą pośrednią do temperatury 65° R. Po upływie 15 minut przy-

stępuje się do oziębiania. W temperaturze 24° R dodaje się około 350 cm<sup>3</sup> laktoformolu, a po zmieszaniu daje odrazu całą ilość matki. Gdy zacierek zafermentuje, oziębia go się do 11° R i przenosi teraz po połowie do dwóch kadek drożdżowych. Drożdże z jednej kadki służą do pierwszego zacieru, drugie do drugiego i tę oziębia się wieczorem jeszcze raz.

Drożdże na matkę uważa się tam wtedy za dojrzałe, gdy odfermentują z 21° Bllga na 6°, drożdże za gotowe do przeniesienia do zacieru głównego wówczas, jeżeli sfermentują do 4—4·5° Bllga.

Na matkę odbiera się drożdże z przeznaczonych do drugiego zacieru jako mniej odfermentowane, a na to miejsce pozostałość w kadce podmładza się taką samą ilością oziębionego zacieru pierwszego.

W gorzelni tej przechowuje się oprócz