

(8-miu) piętrach nad sobą skrzynki, przedstawiające ramki również drewniane lub żelazne wymiarów $80 \times 60 \times 15$ cm, mające dno z dziurkowanej blachy cynkowej lub z plecionki drucianej. W skrzynkach tych rozściela się namoczony jęczmień w warstwie 8—10 cm wysokiej i wstawia je do pułek. — Podczas roboty skrapia się słód w miarę potrzeby prysnicą i rozluźnia ziarna ręcznie. W przeciągu 18—20 dni otrzymuje się słód zupełnie dojrzały i nie ustępujący co do dobroci najlepszemu słodowi, wyrobionemu na zrostowni. Opisane urządzenie ma jeszcze i tę dogodność, że dają się dowolnie z miejsca na miejsce przenosić.

Wszystkie niedogodności ręcznego słodowania na zrostowni stara się usunąć maszyna do kielkowania, jaką w ostatnich czasach zbudował Plischke. Maszyna ta, pracująca z dobrym skutkiem przez jedną kampanię w fabryce słodu Bauerle w Gien-gen nad Brenz, jest niczem innem, jak tylko ruchomą zrostownią. Maszynę tę stanowi 6 pasów, szerokich na 2 m, splecionych z stalowych drutów. Pasy te przechodzą przez obrotowe walce, oddalone od siebie o 10 m. Każdy z pasów przedstawia zatem oddzielną dla siebie zrostownię.

Namoczony jęczmień rozściela się na pas górny, stąd spadają ziarna na pas drugi, następnie trzeci itd. Równocześnie przy spadaniu z wyższego pasa na następny niższy, musi jęczmień przechodzić przez odpowiednio zbudowany przyrząd rozluźniający, którego praca odpowiada przerabianiu łopaty na rotniku. Cała robota tej maszyny ogranicza się tylko do wprowadzania walców w ruch podczas przeprowadzania materiału z piętra wyższego na niższe, a uskutecznia się to w przeciągu 20—25 minut. Słód z najniższego pasa spada do elewatora i ten przenosi go znowu w razie potrzeby na pas najwyższy. Taka 6 piętrowa maszyna o pasach 2 m szerokich daje się obsłużyć motorem o sile 5 koni i w porównaniu z słodownią zwykłą pozwala na mniej więcej 4 razy lepsze wyzyskanie miejsca. Na razie za mało jeszcze mamy danych z praktyki, aby można było z całą pewnością się wyrazić o korzyściach tej maszyny; niedaleka przyszłość wykaże, czy odpowie ona oczekiwaniom.

Wszystkie, dotąd omówione sposoby słodowania, przedstawiają jeszcze jedną, bardzo dużą wadę, a to, że nie pozwalają bez użycia sztucznego chłodzenia wyrabiać słód w miesiącach cieplejszych, letnich

tego drożdże zapasowe w szczelnie zamkniętym naczyniu, zanurzonem w małej studzińce, przez którą stale przepływa woda źródłana o temperaturze $5-7^{\circ}$ R i tymi drożdżami pracuje naprzemian w okresach tygodniowych. Drożdże zarodowe, w których przyrasta kwasu 0.1° , nie bierze się więcej do użytku, lecz wraca do zapasowych.

O godzinie $11\frac{1}{2}$ rano puszcza się w ruch mieszadło zacieru i wodę dla oziębiania drugiego zacieru. Parnik się ochładza i napełnia ziemniakami na dzień następny, a pakę tak opróżnioną napełnia się ponownie ziemniakami, dla drugiego zacieru następnego dnia.

O godzinie 12-tej odpęd jest już ukończony, a gdy zacier oziębi się do 14° R przystępuje się do jego przepompowania.

O godzinie wpół do pierwszej ruch gorzelni był zupełnie ukończony.

Do godziny 3-ciej jest w gorzelni spoczynek, poczem każdemu robotnikowi przeznaczają się pewien dział w gorzelni do czyszczenia. Trwa ta robota do godziny 6-tej wieczorem; wtedy wszystko już się lśni, posadzki są wymyte, a naczynia obmyte i wybielone świeżo gaszonem wapnem, a do paleniska wkłada się porcję wapniaka do wypalenia w dniu następnym. O godzinie 7-mej pracuje już tylko słodownik około przewietrzania grzęd słodu, a gorzelnik uregulowawszy jeszcze przypływ wody przez węzownicę w kadkarni kończy swą pracę dzienną.

Proces słodowania jęczmienia jest właściwie w gorzelni robotą współrzedną z robotami innymi i odbywa się równocześnie z niemi, a przeprowadza się w Brzo-