

wartości skrobi i niedorodne. Robi to znaczną rubrykę w bilansie, jeżeli pewna gorzelnia przerabia ziemniaki niskoprocentowe, n. p. 17,5%, i musi przy produkcji około 700 hl. wódki dziennie 60 ctnm. takich ziemniaków zacierać, podczas gdy inna, przerabiająca ziemniaki o 21% skrobi, potrzebuje ich na ten sam cel 50 ctnm. Stratę tę po części tylko pokrywa gęstszy wywar; czy pożywniejszy, tego nie wiem.

Jęczmień tegoroczny jest niklejszy, lecz daje dobry słód. Wyrabiam słód ze starego zeszłorocznego jęczmienia i słód mam bardzo dobry, a gdyby nie to, że słodownia tutejsza jest nader szczupła i nie mogę go długo trzymać na wzroście, byłby słód pierwszej jakości.

Gorzelnia tutejsza i jej urządzenie jest dawniejszego typu, jednakowoż można w niej tak samo postępowo pracować jak w każdej gorzelni nowoczesnej z aparatem ciągłym i rozmaitemi dogodnościami, zwłaszcza że, nawiasem mówiąc, aparaty dla ciągłej destylacji, tak jak je dotychczas budują fabryki kotlarskie, według mnie, nie nadają się dla każdej gorzelni rolniczej, chociaż nie przeczę, żeby nie było wyjątków.

Jako przykład może posłużyć fakt wydarzony w pewnej gorzelni 7 hl. starszego typu, gdzie na tę kampanię ustawiono aparat ciągły. Otóż z wiarygodnego źródła wiem, że aparat funkcjonuje nie źle, pominąwszy zatykanie się pompki zacierowej, ale więzi kierownika gorzelni całych 9 godzin przy sobie, tak że odstąpić nie może od aparatu, bo ciągle jest tam coś — i to coś niedozwala odstąpić od destylacji, aby bodaj zaglądnąć do kadkarni i zobaczyć, co się tam dzieje. Skutek jest ten, że kierownik nie może osobiście doglądnąć ani zacieru, ani drożdży, ani fermentacji, nie mówiąc już o tem, że niemoże zrobić niezbędnych badań i prób: zacieru na scukrzenie, na diastazę, drożdży na kwasowość, na siłę i t. d., i musi się spuszczać na robotników, co może powodować złe wydatki.

Może mnie kto zarzuci, że w innym

miejscu pisałem już o aparatach ciągłej destylacji i przemawiałem za nimi. Tak jest, przemawiałem za nimi, ale jeżeli gorzelnik nie potrzebuje być przy takim aparacie uwieczony całe 9 godzin i aparat jest taki, że niekoniecznie sam kierownik ruchu musi go obsługiwać, lecz zwykły pojętny robotnik, jak my go zwiemy kotłowy, gdyż właściciel gorzelni nie dlatego sprawił aparat ciągły, aby oszczędzić jednego robotnika, tego właśnie kotłowego, lecz aby przez aparat ciągły zyskał na oszczędności paliwa przez skrócenie dziennego ruchu gorzelni, i miał rzecz trwałą.

Wogóle nie słyszałem, aby gorzelnicy tak bardzo pożąдали aparatów ciągłych takich, jakie obecnie fabryki dostarczają, bo one nadają się właściwie do wielkich gorzelń fabrycznych, gdzie je obsługują osobni ukwalifikowani destylatorzy, a nie kierownicy gorzelni, którzy mają inne ważniejsze zadania do spełniania, dla naszych gorzelń rolniczych trzeba by dopiero stworzyć typ aparatu ciągłego przez jakieś kombinacje, aby on odpowiadał celowi, co może i nastąpi.

Wracając do lokali, to te są tutaj bardzo dogodne i schludne, w lokalu zacierowym i drożdżarni jak również kadkarni ściany są utrwalone farbą pokostową, co przyczynia się wielce do czystości, gdyż można je zmywać. Szczególnie dobrze jest umieszczony sam lokal zacieru, mianowicie na piętrze w równym poziomie z kadkarnią; zacier słodki wychłodzony przenosi pompa centryfugalna do kadzi fermentacyjnych bardzo szybko, bo w kilkunastu minutach. Jedynie słodownia, jak już wspomniałem, jest za mała, (błąd ten jest w wielu gorzelniach) i nie można w niej więcej niż trzy gromadki słodu po 300 kg. wyprawiać; resztę zapasowego słodu wynosi się na piętro, gdzie jest dobry lokal na rozmieszczenie go, ale to nie zastąpi nigdy obszerniejszej słodowni.

Do czyszczenia kadzi fermentacyjnych używam wapna chlorowego, gdyż jego działalność na gniazda bakterij w porach drewna jest skuteczniejsza niż zwykłego wapna świeżo gaszonego, którego mimo to