

GORZELNIK

Organ Towarzystwa Gorzelników Polskich.

Odpowiedzialny redaktor: **Wiktor Syniewski**, asystent Szkoły Politechn.

Upraszamy wszystkich członków naszego Towarzystwa, którzy dotychczas zalegają z wkładkami za rok bieżący (po koniec grudnia 1896), oraz za ubiegłe lata, aby zechcieli wejść w nasze trudne położenie i zrozumieć, że Towarzystwo, których członkowie wkładek nie płacą, istnieć nie może. Wiemy, że zalegacie Koledzy z wkładkami nie z niechęci do płacenia, jesteście o Waszej ofiarności przekonani; wiemy też, że wśród trudnych obowiązków zawodowych i wiecznych kłopotów można często zapomnieć o tem, że wkładka jest nie zapłacona, lecz częste takie zapominanie jest początkiem opieszałości, a opieszali członkowie powodują upadek towarzystwa i w końcu zupełną jego ruinę. Czyż dozwolicie na to, aby po dziesięciu latach istnienia i ciągłego rozwoju towarzystwa naszego nastąpił jego upadek? Wszak wiecie najlepiej, że nam nikt nie pomoże, jeżeli sobie sami nie pomożemy. Zresztą może to i lepiej jest, że sami na siebie tylko liczyć musimy, nadaje to towarzystwu większą siłę wewnętrzną, a członkom moralne zadowolenie.

Wyrównujcie przeto zaległości po koniec grudnia 1896!

Zarząd Tow. Gorzelników Polskich.

Zależność wydatków spirytusu

od urządzenia gorzelní.

Odczyt A. Jenika na IX. Walnem Zgromadzeniu Towarzystwa Gorzelników Polskich.

Wiemy tu wszyscy od dawna, że najbardziej nawet rutynowany gorzelnik, w licho i prymitywnie urządzonej gorzelní, nie osiągnie tak wysokich wydatków spirytusu, jak jego kolega w gorzelní dobrze urządzonej — oraz wiadomo nam jest również,

że obsługa prymitywnej gorzelní jest znacznie kosztowniejszą, aniżeli postępowej.

Czyż więc gorzelnia prymitywnie urządzona i z powodu właściwych jej błędów niedokładnie wyzyskująca materiały surowe, a nadto i większe mająca koszta wyrobu, może konkurować z gorzelnią postępową, produkującą taniej i materiały surowe do ostatnich granic możebności wyzyskującą? Jasnym jest że nie!

A jednak ciężary, spoczywające na naszych gorzelniach rolniczych są tak wielkie, że tylko gorzelnie, które jak najtaniej produkują, a zarazem jak najwyższe wydatki spirytusu osiągną, mogą ciężarom zaledwie podołać, — nie mówiąc już o zyskach, które zwykle ograniczają się na spieniężeniu po miernej cenie własnych płodów rolniczych i uzyskaniu karmy dla bydła, a nawozu dla gospodarstwa.

Jakkolwiek nie ma wątpliwości, że wszyscy interesowani wiedzą, że jest różnica co do rentowności gorzelní dobrze a źle urządzonej, mało kto zdaje sobie dokładnie sprawę z tej różnicy; leży też po największej części w interesie większości naszych gorzelników nieuków, aby gorzelnia była prymitywnie urządzona, mają bowiem przynajmniej wymówkę, gdy ktoś pouczy ich właściciela gorzelní, że 48—50% nie przedstawiają jeszcze najlepszych wydatków.

Czy taka jest przyczyna lub inna, faktem jest, że jeszcze bardzo wiele jest u nas gorzelní starego systemu, a bardzo mało gorzelní postępowych.

Jeżeli zważymy, że u naszych sąsiadów za granicą, a mianowicie w Niemczech, Węgrzech, Czechach itp. tak prymitywnych gorzelní jak u nas, albo wcale nie ma, albo jeżeli się znachodzą, to tylko do wyjątków należą, to nie możemy się dziwić, że na dalszych targach nasze gorzelnie w konkurencyi z tamtymi ulegać muszą.

Silna ta konkurencya gorzelni postępowych, a jeszcze większa gorzelń fabrycznych, nie dotyka tylko samych właścicieli owych prymitywnych gorzelń, dotyka ona nas gorzelników o wiele więcej — i to nie tylko materialnie (bo pracując w lichej, i nie mającej rachunku gorzelni, jesteśmy także licho płatni) ale co najważniejsza, tracimy przytem także i fizycznie i moralnie, a to przez zaniedbanie wydoskonalenia się stosownie do postępu, i tracimy także częstokroć na zdrowiu, a zwykle na sławie z której wprawdzie jak to mówią „nikt nie utyje“, ale którą mimo to także nikt nie pogardza.

W „Gorzelniku“ naszym kwestya 72 godzinnej fermentacyi była już od samego początku wejścia w życie nowej ustawy gorzelnianej, wielokrotnie omawiana — przyczem zawsze fermentację tą usilnie zalecano. A chociaż nawoływania te w „Gorzelniku“ były oparte na wskazówkach powag naukowych i doświadczeniach fachowych gorzelników, nie zdołały one przekonać wszystkich właścicieli gorzelń i gorzelników, a to może dla tego, że nie zawsze były rachunkiem poparte.

Okoliczność ta spowodowała mnie do wygłoszenia dzisiejszego odczytu — w tej samej kwestyi, w którym zamierzam Panom z czysto praktycznej strony wykazać rachunkiem, jaka jest różnica między dobrze a źle urządzoną gorzelnią.

Zestawienie rachunkowe tem łatwiej mi przyjdzie gdyż kierowałem gorzelnią, która była przedtem prymitywną, a obecnie została przerobiona na postępową i posiadam zarazem dokładne daty tak z jednej jak i z drugiej gorzelni.

Przystępując więc do złożenia tego dowodu, poproszę Panów o chwilę cierpliwości dla krótkiego opisania tak jednej jak i drugiej gorzelni, gdyż jest nam takowe potrzebnem dla uzyskania podstawy do zestawienia rachunku.

I tak: Gorzelnia stara posiadała kierat konny, kadź zacierną drewnianą, chłodnik drewniany, i w ogóle wszystko to

i tak urządzone, co znamionuje gorzelnię starej daty. W gorzelni tej wyrabiało się po 7 hl spirytusu dziennie, a była ona w ruchu przez 8 miesięcy.

Z powodu tego, że wszelkie naczynia i aparaty były dla takiego wyrobu za małe, była gorzelnia bez przerwy — dzień i noc w ruchu i robiono 4 zaciery na dobę. Gorzelnię tę obsługiwało 12tu parobków i 6 koni do kieratu, a drzewa spotrzebowano na dobę co najmniej 2 sęgi twardego.

Gorzelnia ta, jak to już nadmienilem, została wreszcie przerobiona na gorzelnię w całym znaczeniu tego słowa postępową. Jest tu więc dobry kocioł parowy, kadź zacierno chłodząca, aparat do ciągłej destylacyi, maszyna parowa, i w ogóle to wszystko, czego taka gorzelnia wymaga.

Teraz wyrabia się także 7 hl spirytusu dziennie — ale robota cała trwa 7 do 7½ godzin, a podczas gdy w starej gorzelni niemożliwem było w miesiącach ciepłych odpowiednio prowadzić nawet 24 godzinnej fermentacyi, to w terażniejszej prowadzi się, bez względu na porę roku, zawsze prawidłowy ferment 72 godzinny.

Gorzelnię tę obsługuje 5ciu parobków, a węgla na opał wychodzi dziennie co najwyżej 10 ctnm. Wydatki zaś w ciągu całej 8mio miesięcznej kampanii, były zawsze mniej więcej równe i znacznie lepsze, od wydatków dawnej gorzelni bo w przecięciu wynosiły 60% litrowych.

Mając te dane, możemy teraz przystąpić do zestawienia rachunków z obydwóch gorzelń — a rachunki te będą o tyle pewniejsze, że obydwie gorzelnie były jednakowy czas w ruchu, i tak tą jak i tamtą kierował jeden i ten sam gorzelnik.

Dla skrócenia zaś przyjmujemy, że dochody z wódki i z brahy, jakoteż rozchody na materiały surowe, pensję gorzelnika itp. były w obydwóch gorzelniach jednakowe i przeto się ze sobą znoszą — a wymienimy tylko te rozchody, które w obu gorzelniach ze sobą się nie zgadzały.

1). *Koszta i straty w starej gorzelni.*

12 parobków po 8 złr. miesięcznie to za 8 miesięcy . . .	768 złr.
480 sągów drzewa po 8 złr. . .	3840 „
Utrzymanie 6 koni, licząc tylko po 2 złr. dziennie . . .	480 „
Światło, smarowidło itp. . . .	288 „
Strata 4 odsetek spirytusu przy 7 hl. = $28 \times 240 = 6720$ l. à 15 cnt. =	1008 „
Razem . . .	6384 złr.

2. *Koszta w postępowej gorzelni.*

5 parobków po 9 złr. miesięcznie, to za 8 miesięcy . . .	360 złr.
2400 ctnm. węgla po 1 złr. 10ct. . .	2640 „
Oliwa, światło itp.	240 „
Razem . . .	3240 złr.

Widzimy więc, że gorzelnia stara czyli prymitywna wyekspensowała w równym czasie i pod tem samym kierownictwem 3144 złr. więcej, aniżeli gorzelnia postępową — chociaż nie wliczyliśmy tu ani kosztów ciągłych reparacyi w starych gorzelniach, a zwykle rok rocznie *po parę set* wynoszących, ani droższej administracyi takiej gorzelni, co przy dobrze urządzonej zupełnie odpada.

A jednak już i ta kwota 3144 złr., rozłożona na wyrobiony spirytus w pełnej kampanii, podraża go znacznie, bo o 1 złr. 96 cnt. na hektolitrze. Tu więc tkwi owa niemożebność konkurencyi prymitywnej gorzelni z postępową, albowiem zrozumiałem jest, że nikt za taką wódkę, której wyrób drożej kosztuje, nie zapłaci drożej, ale tylko tyle, ile ogólny kurs dyktuje.

Gdy się uwzględni, że daleko większa połowa naszych gorzelń jest źle urządzonych i każda z nich przezto mniej więcej po 3000 złr. corocznie traci, to dojdziemy do cyfry jednego miliona złr., którą kraj rocznie traci.

Na zakończenie pozwolę sobie cokolwiek nadmienić jeszcze o samem urządzeniu gorzelń i połączonych z temiż kosztami.

Przedewszystkiem jednak uprzedzam Panów, że pod nazwą gorzelń postępowych,

o jakich tu wspomniałem, nie mam na myśli jakichś gorzelń drogich, posiadających polerowane i mnóstwem mosiądzu udekorowane aparaty, a także więcej dla zbytku aniżeli dla rzeczywistej potrzeby skombinowane przyrządy; pod nazwą gorzelni postępowej rozumiem — taką gorzelnię która składa się z pojedynczych, a więc nie drogich aparatów i przyrządów. Aparaty te muszą być trwałe i we wzajemnym stosunku do siebie odpowiednio skonstruowane i ustawione, a podział ubikacyi gorzelnianych tak rozłożony, aby przy jak największej oszczędności opału i roboty, i przy jak najlepszem rozdrabnianiu materiałów surowych przez dobry parnik, dobrą kadź zacierno chłodzącą itp., i przez możność prowadzenia prawidłowej 72-godzinnej fermentacyi materiały te jak najdokładniej można wyzyskać.

To też trudną by tu była odpowiedź na zapytanie, ile może kosztować przerobienie starej gorzelni na postępową; zależy to bowiem nie tylko od stosunków lokalnych a mianowicie: od mniejszej lub większej ilości użyć się dających aparatów i przyrządów ze starej gorzelni, jako też i od podziału i rozmiarów istniejących ubikacyi, ale zależy także od woli samego właściciela, czy życzy sobie mieć dobrą i mniej lub więcej elegancką gorzelnię, lub czy też tylko trwałą i jak najlepiej się rentującą.

Z tych to względów, urządzenie gorzelni może w sprzyjających warunkach tylko tyle kosztować, że przeróbka już w jednym roku się opłaci — w innych zaś tyle, że opłaci się ona dopiero za dwa lub trzy lata, lub nawet dopiero za więcej lat.

Tym Panom właścicielom którzy gorzelnie swoje już poprzerabiali, albo i nowe pobudowali, a jeszcze dalecy są od tych korzyści, o jakich powyżej nadmieniłem, twierdzenie to moje może się wydawać przesadnem — a to tem bardziej, iż znam wiele gorzelń niby to postępowych (niektóre z nich nawet ze znaczniejszemi nakładami urządzone przez renomowanych fabrykantów) które jednak w zasadzie wcale od prymitywnych gorzelń się nie

a nie nie różnią, gdyż tak tu, tak i tam, wydatki sięgają ledwie do 58 odsetek, a często tylko do 56., i tak tu, jak i tam, gorzelnia jest w ruchu całą lub niemal całą dobę.

Nie jest to wcale dowodem, iż podane twierdzenie jest przesadnem, lecz skutkiem przyjętego u nas zwyczaju, że właściciele, zamierzający czyto zmienić urządzenie, czy przeprowadzić rekonstrukcję całej gorzelnii, powierzają to wykonanie wprost fabrykantowi, bez poprzedniego zasięgnięcia porady fachowego gorzelnika; fabrykant, choćby najzdolniejszy w swoim zawodzie, nie jest przecież gorzelnikiem, i przy najlepszych jego chęciach wkradną się w całość urządzenia takie błędy, które nie tylko, iż gorzelnikowi robotę utrudniają, ale ostatecznie narażają właściciela na dotkliwie straty — pomimo jego nakładów.

A przecież nie brak jest u nas fachowych gorzelników, którym gorzelnictwo bardzo na sercu leży. Prosimy, dla tego też dotyczących właścicieli o więcej zaufania do takowych, a my postaramy się przez przedstawianie tymże właścicielom korzyści z odpowiednio urządzonej gorzelnii, wyrugować wszelkie stare metody i półkrótkie fermentacje i praca nasza nie tylko stanie się dla samych właścicieli rentowniejszą, lecz i sami będziemy się czuli zadowoleni i spokojni że kroczymy z postępem, i mamy dobre wydatki.

Jak przechowuję kartofle w kopcach.

Wiele zmartwień i kłopotów ma gorzelnik z źle przechowanymi kartoflami wie każdy z czytelników; a są to zmartwienia tem większe, że pochodzą nie z winy własnej gorzelnika lecz zawsze z winy gospodarza. Daj tu wódkę z kartofli, które są na pół zgniłe, lub też zmarnięte i wskutek tego nie do ugotowania! Zdawałoby się, że, gdy kopcowanie kartofli odbywa się rok rocznie i to na wielką skalę, powinni panowie ekonomowie rzecz tę umieć dokładnie już z praktyki, lecz tak nie zawsze jest, a wtedy gorzelniku odpowiadaj. Musisz przyjmować kartofle zanieczyszczone silnie błotem, aby ciężar błota

zrównoważył ubytek, powstały przy gniciu, gdyż w kopcach ubytku być nie śmie, byłaby bowiem bura od właściciela. Że jednak z błota wódki nie zrobisz, masz mniejsze wydatki, a gdy do tego bakterye i pleśń z gnijących kartofli w magazynie obok płuczki rozwiemożnią się, masz kwas w całej gorzelnii, jakby była octownią. Cóż wtedy? Wtedy nie ma rady, oczekuj rychło katastrofy. A jednak, gdyby się więcej uwagi zwracało przy kopcowaniu, można by niemałym stratom i nieprzyjemnościom zapobiedz. Pozwolę sobie przytoczyć sposób postępowania przy kopcowaniu, praktykowany przez rządcę p. Locke.

„Kartofle które były szczelnie zamknięte w kopcach, były na wiosnę spleśniałe, silnie wyrosnięte, a wiele z nich było też zgniłych. Można wprawdzie temu zapobiedz przez to, że się kartofle pozostawia, jakiś czas po wykopaniu na polu, przykryte kartoflanką, przyczem one pewną ilość wody wydzielają z siebie na zewnątrz i następnie dobrze przezimowują. Często też pozostawia się kopce nieprzykryte aż do pierwszych mrozów. To jest jednak w czasie słotnym niemożliwem, gdyż do kopców dostała by się woda. Co do pozostawiania otworów powietrznych, jak to się ogólnie praktykuje, muszę to stanowczo potępić, gdyż naokoło tych otworów skrapla się para, wskutek czego kartofle w tych miejscach dość silnie gniją, a zwłaszcza wtedy, gdy otwory są blisko siebie położone. Gdy je się znowu w odległych odstępach umieszcza, ogrzewają się kopce zanadto, kartofle puszczają kielki i gniją.

Przy przechowywaniu kartofli rozchodzi się głównie o to, aby miejsce przechowania było chłodnem, aby zatem gnicie i kiełkowanie nie miało miejsca.

Tym warunkom odpowiada następujący sposób przechowywania, który okazał się w praktyce znakomitym.

Kopce robi się 1·25 – 1·50 m. szerokie i około 30 cm. głębokie. W ziemi pod kopcem, w oddaleniu około 30 cm. od obu krawędzi robi się dwa 20 cm. głębokie i 15 cm szerokie kanały. Na te kanały kładzie się w odstępach dwumetrowych poprzeczne patyki, na których spoczywać

mają łaty tak aby pomiędzy niemi pozostawały szpary. Łaty te przykrywa się drobnym chrustem. To wszystko ma na celu ochronę kanałów przed zasypaniem ich kartoflami. Nad kanałami temi umieszcza się w odstępach 2—3 m. z deszczek zrobione kominki, o przekroju 15 cm². Kominki te ustawia się w kanałach po obu stronach kopca tak, aby w obu kanałach stały naprzeciw siebie. Do kominków prowadzą od ściany kopca krótkie, prostopadłe do głównych kanałów, i tak samo jak te ostatnie przykryte kanaliki. Górny otwór kominka, który ponad wierzch kopca wystawać musi, przykryty jest deszczułką, obracającą się około okrągłego gwoździa,

Gdy u nas panują w zimie silne mrozy i zimne wiatry, przykrywa się kartofle w kopcach najprzód słomą, następnie lekko ziemią, a dopiero gdy nastają deszcze lub mrozy, przykrywa się kopce 60 cm. grubą warstwą ziemi. Górne otwory kominków pozostają niezamknięte dla wytworzenia wewnątrz kopca przeciągu powietrza, tak długo, aż temperatura nie spadnie do 5 do 6° C., poczem je się, jak również i otwory poziomych kanałów, okrywa świeżym gnojem. W zimie przy sprzyjającej pogodzie kontroluje się od czasu do czasu temperaturę wewnątrz kopca, i gdyby się zbyt podniosła, otwiera się w dzień otwory kanałów i kominków.

W ten sposób kopcowane kartofle trzymają się tak samo dobrze jak w najlepszych piwnicach". *Postępski.*

Część ekonomiczna.

* **Wyrób spirytusu w Austrii w kwietniu 1896.** Według wykazów urzędowych wyprodukowano w kwietniu 1896 r. w Przedlitawii spirytusu w gorzelniach podlegających opłacie od konsumpcji 15.386.860 litrów à 100⁰/₀, zaś w gorzelniach podlegających opłacie od produkcji 50.298 litrów à 100⁰/₀, razem zatem 15,437.158 litrów à 100⁰/₀. (W zeszłym roku wyprodukowano w tym samym miesiącu 15,873.726 litrów à 100⁰/₀).

* **Wyrób spirytusu w Węgrzech w marcu 1896.** Według wykazów urzędowych wyprodukowano w marcu 1896 r. w Wę-

grzech spirytusu w gorzelniach podlegających opłacie od konsumpcji 9,851 681 litrów à 100⁰/₀, zaś w gorzelniach, podlegających opłacie od produkcji 201.897 litrów à 100⁰/₀, razem zatem 10,053.578 litrów à 100⁰/₀. (W zeszłym roku wyprodukowano w tym samym miesiącu tylko 9,177.618 litrów à 100⁰/₀).

* **Wyrób spirytusu w Galicyi.** Według dat urzędowych wyprodukowano w Galicyi spirytusu w czerwcu 1896.

Okręg	Ilość gorzeln w ruchu	wyprodukowano stopni hektol.
Żółkiew	—	—
Brody	2	7.400
Brzeżany	—	—
Tarnopol	—	—
Czortków	1	4.700
Jarosław	—	—
Rzeszów	—	—
Kołomyja	4	17.100
Przemysł	—	—
Wadowice	—	—
Sambor	2	27.800
Tarnów	—	—
Stanisławów . . .	6	60.811
Sanok	—	—
Lwów	2	3.217
Kraków	—	—
Nowy Sącz	—	—
Razem	17	121.028

* **Wyrób koniaku w Piraeus w Grecyi.** Na ostatniej wystawie w Bordeaux we Francyi w r. 1895, 24 firm greckich wystawiło wina, koniaki i likiery. Koniaki pochodziły z 5 wielkich i 40 małych fabryk koniaku; rozwój fabryk tych datuje się od r. 1893, do czego przyczyniła się ówczesna sytuacja w handlu rodzynkami korynckimi. Wywożą koniaku z Piraeus za 1700000 fran. ków głównie do Turcyi, Egiptu, Serbii i Rumunii. Roczna produkcja koniaku wynosi 3 miliony litrów. Aparaty do destylacji wina pochodzą z Francyi, flaszek zwykłych jakoteż

opieczonych dostarczają Niemcy; kapsli dostarcza Francya, korki zaś, których materyał pochodzi niewątpliwie z Hiszpanii, sprowadzają z Francyi.

*** Wyrób alkoholu we Francyi w r. 1895.**

W porównaniu z r. 1894. wyrobiono we Francyi w roku ubiegłym następujące ilości alkoholu:

a) w gorzelniach przemysłowych:

	1895.	1894.
z kartofli	2.592 hl.	2.015 hl.
„ innych mącznych materyałów	384.403 „	413.780 „
„ melasy	846.403 „	817.525 „
„ buraków	744.325 „	753.508 „
„ glukozy i innych materyałów cukrowych	632 „	210 „
„ wina	43.721 „	104.432 „
„ jabłeczniku itd.	2.812 „	5.650 „
„ wytłocznyn i drożdży winnych	8.136 „	14.565 „
„ owoców	623 „	757 „
„ innych materyałów	3.275 „	2.303 „
Razem	2,036.531 hl.	2,114.745 hl.

b) w gorzelniach chłopskich:

z wina	17.481 hl.	57.228 hl.
„ jabłeczniku itd.	42.905 „	66.485 „
„ wytłocznyn i drożdży winnych	54.456 „	61.630 „
„ owoców	14.075 „	29.025 „
Razem	128.917 hl.	214.368 hl.
Ogółem	2,165.448 hl.	2,329.113 hl.

Ogólna produkcya czystego alkoholu była zatem w r. 1895 mniejszą o 163.665 hl. czyli 7 procent.

Wyrób alkoholu z kartofli jest całkiem nieznaczny i w r. 1895 zwiększył się tylko o 577 hl.

Do wyrobu alkoholu w r. 1895., w porównaniu z rokiem poprzednim, zużyto następujące ilości zboża:

	1895.	1894.
jęczmienia	157.558 hl.	92.088 hl.
żyta	511.012 „	311.117 „
owsa	29.913 „	84.077 „
kukurudzy	283.644 „	362.188 „
innych zbóż (ryż etc.)	278.789 „	346.805 „
Ogółem	1,260.916 hl.	1,196.275 hl.

Najwięcej przerobiono żyta, mniej już nieco kukurudzy. Ilość przerobionej kukurudzy zmniejszyła się znacznie w stosunku do roku 1894.

Największą ilość alkoholu otrzymuje się we Francyi z melasy; w r. 1895 zwiększyła się produkcya alkoholu z melasy o 28.878 hl.

głównie wskutek zwiększenia produkcji z melasy własnej, z której wyprodukowano 699.284 hl. (o 156.161 hl. więcej jak w r. 1894) podczas gdy z melasy obcej wyrobiono 147.119 al (o 127.283 hl. mniej jak w roku zeszłym). Ostatnie olbrzymie zmniejszenie produkcji jest skutkiem zaprowadzenia (w listopadzie 1894) podwójnego cła za melasę obcą. Cło to wynosi obecnie 10 centymów za stopień zawartości cukru i 100 klgr.

Wyrób alkoholu z buraków, po wyrobieniu z melasy największy w latach ostatnich, zmniejszył się nieco w ubiegłej kampanii, a mianowicie o 9.183 hl.

Liczba gorzeln przemysłowych, które w r. 1895 były w ruchu, wynosiła 6.537; jest liczba ta mniejszą znacznie od liczby w roku 1894 w ruchu będących gorzeln. W r. 1894 było bowiem w ruchu 6542 gorzeln przemysłowych.

Gorzelnie przemysłowe przerabiały w roku 1895:

13	gorzeln kartofle
180	„ inne mączne produkta (zboże)
333	„ melasę i buraki
583	„ wino
2661	„ jabłecznik etc.
1731	„ wytłocznyn i drożdże winne
840	„ owoce
196	„ inne materyały.

Właściwy, na większą skalę prowadzony, wyrób spirytusu ogranicza się na 250 gorzeln.

Tylko 38 gorzeln wyrobiło w r. 1894/95 ponad 10.000 hl. każda, a mianowicie:

10	gorzeln	po	10.000—15.000 hl.
5	„	„	15.000—20.000 „
4	„	„	20.000—25.000 „
3	„	„	25.000—30.000 „
5	„	„	30.000—35.000 „
2	„	„	35.000—40.000 „
1	„	„	40.000—45.000 „
3	„	„	50.000—55.000 „
5	„	„	ponad 60.000 „

Gorzelnie te były rozdzielone po departamentach jak następuje:

Aisne	4 gorz.	o prod. ogólnej	257.416 hl.
Nord	19	„ „ „	427.224 „
Pas de Calais	3	„ „ „	154.866 „
Seine	2	„ „ „	29.367 „
Seine in férieure.	2	„ „ „	58.603 „
Seine et Oise	3	„ „ „	48.432 „
Somme	2	„ „ „	163.004 „
reszta dep. po 1 gorzeln	3	„ „ „	110.697 „
38 gorzeln		razem	1,249 609 hl.

Tych 38 gorzelni wyprodukowało razem więcej jak połowę całej, we Francji w r. 1890 wyprodukowanej ilości alkoholu.

Liczba właścicieli gorzelni drobnych, czyli chłopskich (*bouilleurs de cru*) jest dosyć znaczną; w roku 1895 było 536.868 takich gorzelni czynnych wobec 555 108 gorzelni w roku poprzednim, a zatem o 18.240 mniej.

Konsumcya alkoholu na każdego mieszkańca w r. 1895 wynosiła 4,07 l. (w r. 1894 tylko 4,04 l).

Produkcya alkoholu w r. 1885 jest jedną z mniejszych w ubiegłych latach; wyprodukowano w ubiegłych latach:

1886	2,052.000 hl.	1891	2,208 000 hl.
1887	2,005.000 "	1892	2,208.000 "
1888	2.162 000 "	1893	2,476,000 "
1889	2,246.000 "	1894	2,329.000 "
1890	2,214.000 "	1895	2,165.000 "

Wprowadzono do Francji w r. 1895 (bez likierów) 137.085 hl. czystego alkoholu (w r. poprzednim 154 693 hl.); z tego 3050 hl. z Anglii i 540 hl. z Niemiec, a resztę 133.495 hl z innych państw. Likierów wprowadzono do Francji w r. 1895 tylko 1614 hl. w r. poprzednim 1500 hl.).

Wywieziono z Francji w r. 1895 (bez likierów) 269.632 (w roku poprzednim tylko 260.970 hl.) czystego alkoholu, z tego 85.428 (w roku poprzednim 112.795 hl.) do Anglii, 12.533 (w r. 1894 tylko 12.302 hl. do Niemiec a resztę 171.681 hl. do innych państw. Likierów wywieziono z Francji 25-112 hl. (w r. 1894 tylko 18.622).

*** Wyrobem spirytusu i drożdży prasowanych i fabrykacją likierów w Prusiech r. 1895** zajmowało się 3019 przemysłowców. Te 3019 osób miały 8447 osób w rodzinie i 1841 sług. Zatrudnionych pracowników, (dozorcy, pomocnicy, robotnicy) było 12.970 Rodziny tychże pracowników składały się z 22.244 osób; sług było u nich 548.

*** Wyrobem octu w Prusiech w r. 1895** zajmowało się 337 osób, których rodziny składały się z 907 członków: sług miały one 225. Przy fabrykacji octu zatrudnionych było 830 osób.

*** Monopol spirytusowy w Lublinie.** Jak donosi „*Gazeta Lubelska*“, po wprowadzeniu monopolu, przestanie istnieć w Lublinie 175 szynków (w tej liczbie 162 jest w rękach izraelitów). Urządzonych będzie natomiast 9 sklepów rządowych, gdzie subjektami będą kobiety. W całym mieście wolno będzie tylko ośmiu sklepom kolonialnym mieć na składzie spirytualia; sprzedaż takowych

dozwoloną będzie w Lublinie tylko 2 cukierniom i 6 pierwszorzędnym restauracyom.

*** Zużycie jałowca na wyrób wódki.** Nie wszystkim może wiadomo, że dojrzałe owoce jałowca zawierają znaczny procent cukru, *Behrend* analizował owoce jałowca i znalazł następujący ich skład procentowy:

Substancji suchej.	78.5%
wody	21.5 „

Szczegółowy skład owoców świeżych był następujący:

Ciał azotowych	3 3%
Wyciągu eterycznego (tłuszcz, żywica etc.).	10.2 „
Drzewnika	16.4 „
Popiołu	3.0 „
Ciał wyciągowych bezazotowych	45.5 „
W tem cukru	25.8 „
W wodzie rozpuszczalnych części	35.1 „

Według analiz innych zawierały dojrzałe owoce jałowca 26.5% cukru, niedojrzałe zaś tylko 8.5%.

Jak z powyżej przytoczonego składu widzimy, przedstawiają owoce jałowca bogaty w cukier materiał, który może być przerabiany wskutek tego na spirytus. Rzeczywiście też służy on do tego celu w bardzo wielu krajach Europy; fabrykacja spirytusu z tego materiału musi jednak ograniczać się do niewielkich rozmiarów, gdyż dla większych gorzelni potrzebaby materiał sprowadzać z dalekich okolic, a to by czyniło spirytus bardzo drogim. Wódkę z jałowca znaną pod nazwą „jałowcówka“ lub też „borowiczka“ produkują małe gorzelnie w okolicach karpackich na granicy Morawii i Węgier, w Kroacji, a także w Rosji. W Anglii wyrabiają z importowanych od nas i z Rosji jagód jałowca wódki znane pod nazwą „Genèvre“ i „Gin“ (czytaj dżin). Przy wyrobie wódki z jałowca postępuje się jak następuje: Dojrzałe owoce, posiadające barwę ciemną, tłucze się w młynkach lub, co lepiej, miele pomiędzy karbowanymi walcami, oblewa ciepłą wodą i zadaje drożdżami. Fermentacja główna odbywa się bardzo gołtownie i jest już po 48 godzinach prawie ukończoną. Znajdują się jednak w zacierze jałowcowym ciała, które później ulegają bardzo powolnej fermentacji i ta trwa 14 dni do czterech tygodni. Temperatura zacieru fermentującego powinna być dość wysoką, a utrzymuje ją się tym sposobem, że lokal w którym się fermentacja odbywa, ogrzewa się do 25° C. Podczas fermentacji tworzy się na powierzchni zacieru kożuch z lekkich jagód jałowca który musi być ciągle na spód strącany, gdyż w przeciwnym razie odbywają się w niem łatwo fermentacje uboczne, jak

octowa itd. Ażeby takich szkodliwych fermentacji ubocznych uniknąć przeprowadza się też często fermentację nie w otwartych kadziach, lecz w beczkach, posiadających tylko otwór szpuntowy. Po ukończeniu fermentacji, co się poznaje po tem, że jagody opadają na dół, a płyn staje się zupełnie klarownym, destyluje się zacier z pojedynczych kociołków na wolnym ogniu. Wódka tak otrzymana ma od 45—50° Tr. Otrzymuje się ze 100 klgr. świeżego jałowca, stosownie do gatunku, 12—18 l. wódki 50⁰/₀-owej. Przy wyrobie tej wódki otrzymuje się jako produkt uboczny olej jałowcowy (oleum juniperi communis), który też czasem otrzymują przez destylację samych owoców.

Prof. Behrend, który się wiele zajmował studjami nad wyrobem spirytusu z powyższego materiału, słusznie podnosi, że lepiej by było, gdyby nie poddawano potłuczone owoce jałowca fermentacji wprost tak, jak je się z moździerza lub młynka otrzymuje; radzi on jagody mleć pomiędzy walcami kamiennymi, a zmieloną masę wyciągać przez 2 dni wodą, po tym czasie odprasować wyciąg i ten dopiero poddawać fermentacji.

Butkiewicz *) podaje sposób przeróbki jałowca na spirytus, którego to sposobu używano przy próbnem pędzeniu takiego spirytusu w jednej z gorzelń gubernii wileńskiej.

Gniecione jagody jałowca zacierało z mąką przenną i słodem przy 65° C. Zacier scukrzony, okazujący zwykle od 10·5—12·5° B. schładzano do 15° R. i zadawano drożdżami. Podczas fermentacji tworzył się silny kożuch, który przeszkadzał wydobywaniu się kwasu węglowego. Po ukończonej fermentacji okazywał zacier 2·5° Ball. Destylat otrzymany z zacieru miał silny zapach żywicowy i tracił go dopiero po dwukrotnem przefiltrowaniu przez węgiel.

Jałowcówkę najlepszego gatunku, pochodzącą z Morawii, analizował R. Franz i znalazł następujący jej skład:

Ciężar gatunkowy	0,943 = 45.41 %	alkoholu
Kwasy (jako kwas octowy)	0,058	proc.
Pozostałość po odparowaniu	0,0272	„
Popiół (z wyraźnymi śladami miedzi)	0,0169	„
Reakcyje na aldehyd i furfurol	silne	

* Rząd francuski wydelegował prof. Alglave do Rosyji, celem zbadania całej ma-

nipulacji rządowej sprzedaży spirytusu w zarządzie monopolowym. Profesorowi francuskiemu towarzyszyć będzie w granicach Rosyji jeden z członków głównego zarządu dla spraw podatków niestałych.

Nekrologia.



Dnia 25. sierpnia b. r. zakończył życie w Krakowie *Inżynier Napoleon Urbanowski*, szef znanej firmy Urbanowski Romocki i Ska. Gorzelnictwo polskie wiele mu zawdzięcza nie tylko na polu budowy aparatów gorzelnianych i urządzeń gorzelń, lecz też na polu organizacji pracowników zawodu gorzelniczego w W. Ks. Poznańskim. Ś. p. Napoleon był założycielem „Wydziału gorzelniczego“ centralnego Towarzystwa Gospodarczego w W. Ks. Poznańskim, i długoletnim jego prezesem. Przez trzy lata istnienia kursów gorzelnicznych w Żabikowie, bezinteresownie wykładał tam mechanikę; jako członek kuratorji tychże kursów, dokładał usilnych starań, aby w trudnych warunkach zapewnić im także powodzenie materialne. Ś. p. Urbanowski pochodził z Królestwa Polskiego, kształcił się zaś we Francji i Niemczech. Gorzelnictwo nasze w Poznańskim traci w nim orędownika.

Cześć Jego pamięci!

Rozmaitości.

* **Straszny wypadek** wydarzył się dnia 12 b. m. w fabryce spirytusu w Hodolein pod Ołomuńcem. W dniu powyższym lakierował (25 lat zatrudniony w fabryce) robotnik Kwasniowski, rury idące przez lokal fermentacyjny, przyczem, wskutek ich wysokiego położenia, użył drabiny. Pod miejscem, w którym pracował Kwasniowski, znajdował się trzy metry głęboki rezerwoar, wypełniony robotą odfermentowaną. Z niewiadomej przyczyny spadł robotnik ów do tego rezerwoaru, a gdy to ujrzał gorzelnik Mader, pośpieszył mu natychmiast z pomocą. W tym celu wlaź on po drabinie do rezerwoaru; drabina się jednak złamała a w rezerwoarze znalazła się w ten sposób i druga ofiara. Do pomocy nadbiegł teraz studniarz Haban, lecz i ten wskutek odurzających gazów podzielił los swoich poprzedników, nie mogąc się o własnych siłach wydobyć na wierzch.

Wreszcie nadbiegło więcej ludzi i tym udało się dość rychło wyciągnąć Habana za pomocą haków i zdołano go przywieść do przytomności, Kwasniowski jednak, Mader,

*) Chem. Repertor. 1888, str. 314.

później nieco wydobyli, udusili się. Haban zdaje się wyzdrowieje. Gorzelnik pozostawił troje nieletnich dzieci.

* **Na wystawie w Niżnym - Nowogrodzie** nagrodzone zostały pomiędzy innymi też następujące firmy z Królestwa Polskiego: Bormann, Szwede i Ska, August Repphan z Warszawy, Fitzner i Gamper z Sosnowca otrzymali herby państwa; Orthwein, Karański i Ska medal złoty; Karol Poszepny medal srebrny.

Wszystkie powyższe firmy trudnią się wyrobem aparatów i urządzeń gorzelnianych i destylarnianych.

* **Smar kauczukowy do pasów transmisyjnych.** Najprzód stapia się 1 cz. kauczuku z 1 cz. oleju terpentynowego przy 50° C. Przed rozpuszczeniem dodaje się 1 cz. kalafonii i 1 cz. wosku żółtego. Oddzielnie przetapia się 3 cz. tranu rybiego z 1 cz. łożu i do tej mieszaniny dodaje się poprzednio przyrządzoną. Wszystko razem przerabiać trzeba tak długo, aż otrzyma się dostatecznie gęstą masę. Smaruje się tą masą przy pomocy pędzla, w pobliżu dobrze ogrzanego pieca.

NADESŁANE.

Towarzystwo powroźnicze w Radymnie

poleca liny manilowe swego wyrobu do użytku przedsiębiorstw wiertniczych i przemysłowych.

Poświadczenie :

Schodnica d. 29. sierpnia 1896.

Szanowne Tow. powroźnicze

Radymno.

Poczynione w naszym przedsiębiorstwie próby lin manilowych wyrobu WPanów wydały nadzwyczaj zadawalniające rezultaty, przewyższając siłą i wytrzymałością, wszystkie takie dotychczas mieliśmy w nżyciu.

To też z całą przyjemnością wyrób WPanów, jako przewyższający zaletami zagraniczne wyroby, gorąco polecić możemy.

Z poważaniem
W. Wolski i K. Odrzywolski
Przedsiębiorstwo wiertnicze w Schodnicy.

Sprawy patentowe.

Austria :

Udzielono :

Takamine Jokichi w Peoryi. Sposób przemiany materiałów skrobiowych na cukier. 16. lipca 1896.

Bailey Richard Douglas w Gloucester i Gord Lewis Peter w Londynie. Sposób zużywania odpadków piwowskich i gorzelnianych. 21. lipca 1896.

Besser G. R. w Berlinie. — Sposób starzenia alkoholowych napojów. — 18. lipca 1896

Hirzel Heinrich Dr. w Lipsku — Plagwitz. — Urządzenie w kolumnach destylacyj-

nych dla ochrony rur przelewnych przed gromadzeniem się osadu, namułu etc. — 14. lipca 1896.

Jungbluth Jan we Wiedniu. — Urządzenie zrostowni dla doprowadzania wilgotnego powietrza i dla przyspieszenia kiełkowania za pomocą elektryczności. — 10. lipca 1896.

Niemcy:

Udzielono :

6. 88546. Sposób odfermentowania melasy przy pomocy torfu. — E. de Cuyper, Mons Belgia. 22/12 94.

**Fabryka
TŁUSZCZÓW i SMAROWIDEŁ
Bazylego Akslera
w Drohobyczu**

poleca dla gorzeln śmarowidła do osi żelaznych i drewnianych, oleje do maszyn i t. p.

Cenniki wysła na żądanie.

Mączkę żuźlową Thomasa (tomasyne)

Z FABRYK

zachodnio-niemieckich w Kolonii nad Renem.

Najtaniej
kupuje się
wprost
w wyłącznych
składach fabry-
cznych, poniżej
podanych.

Najlepszym dowodem o skuteczności tego nawozu sztucznego jest jego roczny zbył, wynoszący w cetrarach cłowych **16 milionów!**

oferuje pod najwyższą gwarancją, poddając się na własne koszta kontroli w Dublinach, Czernichowie i Wiedniu.

Główna i wyłączna Reprezentacja
dla Galicyi, Bukowiny i Ślązka austriackiego

Dom rolniczy ERNESTA BAHLSENA
w KRAKOWIE, *Karmelicka 21.* (real. kl. OO. Karmelitów)

SKŁAD KOMISOWY: we LWOWIE ul. Zimorowicza, 5.

Nasza tomasyna jest najlepszym i najtańszym nawozem fosfatowym, działa 2—4 lat, a jest popłatniejsza niż superfosfaty lub mączka kostna. **CENY** naszych nawozów sztucznych są niższe od cen jakiegobądź innego produktu konkurencyjnego, a to z przyczyn podanych w cennikach firmy **ERNESTA BAHLSENA** (obejmujących: nasiona polne, maszyny rolnicze i wszelkie nawozy sztuczne), która to firma wysyła je wraz z wskazówkami do ich użycia darmo i oplatnie.

Cena krajowej stacji rolniczo - doświadczalnej w Dublinach co do wartości rozmaitych gatunków tomasyny opiewa: „Co do względnej wartości żuźli Thomasa rozmaitego

pochodzenia, to z badań dotychczasowych najlepszymi okazują się żuźle zachodnio-niemieckie, gorszymi wschodnio - niemieckie a najgorszymi czeskie, co zależnem jest od gatunku rud przepalanych.

Skład instrumentów do kontroli postępowania technicznego

w P. turzycy p. Sokal

poleca rozmaite przyrządy.

Instrumenta wysyła się też do Rosyi. — Cło od puda wynosi 6 rs. 80 kop. — Przy zamówieniu po nad 25 rs. nie liczy się kosztów opakowania — Porto do Rosyi opłaca zamawiający. — Ceny z doliczeniem cła są znacznie niższe jak w Rosyi, przeto opłaci się zapisywać instrumenta z naszego składu. — Do Rosyi wysyła się tylko po nadesłaniu należytości wraz z zamówieniem. Przesyłka bowiem do Rosyi za zaliczką nie jest dopuszczalną. — Również porto do granicy cłowej, które przy paczce do 5 klgr. wynosi (Sperrgut) 48 ct. musi być opłacone przy nadaniu.

Skład instrumentów zawarł umowę ze spedytorami na komorach cłowych i ci będą baczylili na to, aby po rewizyi cłowej wszystko było należycie opakowane, wskutek czego za szkodę w transporcie się nie odpowiada.

Cenniki wysyła na żądanie.

Fabryka cegły ogniotrwałej

w Potyliczu — Dwór.

poleca:

cegłę ogniotrwałą szamotową cegłę ogniotrwałą klinową wszelkiej wielkości i kształtu wedle podanych rozmiarów.

Cegła była poddana badaniu krajowej stacji ceramicznej przy Politechnice we Lwowie i uznana została co do ogniotrwałości za równą cegle zagranicznej klinowej.

Uprasza się przy większych zamówieniach o uwiadomienie na parę tygodni naprzód.

Zamówienia przyjmuje zarząd fabryki cegły ogniotrwałej **Potylisz - Dwór**

Przewodnik adresowy.

**Kompletne urządzenia gorzelń. parniki,
za iernie i kadzie chłodzące, peryodyczno
i ciągłe aparaty destylacyjne.**

Novák i Jahn, Praga-Bubna.

*Firma trudni się specjalnie, wyrobem powyższych
urządzeń.*

E. Bredt i Ska, Ottynia.

Ferd. Dolainski & Comp Wiedeń.

H. Cegielski Poznań.

L. Zieleniewski, Kraków.

E. Leinhaas, Freiberg, Saksonia.

J. Quissek i Geppert, Bielsk.

F. Ringhoffer, Praga.

D. Wachtel, Wrocław (Breslau), fabryka maszyn
poleca się do urządzania gorzelń i fabryk
krochmalu.

J. Grüner. Sokal.

**Kotły parowe, maszyny parowe, pompy,
rezerwoary, armatury i t. p.**

Novák i Jahn, fabryka maszyn, Praga-Bubna.
Emil Twerdy. Bielsk koło Białej.

Wyroby powroźnicze.

Towarzystwo powroźnicze w Radymnie.

Armatury.

E. Wajdowski i Syn, Lwów ul. J. Bema 17.

Handle żelaza.

Piotr Chrzastowski, Lwów, pl. Kapitulny 1.

Fabryki smarowidła do maszyn.

B. Aksler w Drohobyczu.

Dom komisowy dla bydła.

T. Romaszkan we Wiedniu, Wassergasse 23.

Drożdże dla gorzelń.

K. Bałaban, Lwów, Halicka 23.

Ogłoszenia.

Drobne ogłoszenia.

Za ogłoszenia w tej rubryce płaci się po 2 ct.
od wyrazu).

— Gorzelnik —

z kilkuletnią praktyką

(w dużych gorzelniach) poszukuje posady w Kró-
lestwie lub Cesarstwie. Może się wykazać chlubne-
mi świadectwami.

Adres: *Herman Repert w Siedlcach.*

Młody człowiek z trzyletnią praktyką

w gorzelniach za granicą, w Królestwie i Rosyji
poszukuje odpowiedniego miejsca.

Oferty pod adresem:

Gosiewski, w Tykocinie gub. Łomżyńska.

Gorzelnik kawaler

katolik, z 4 klasowem wykształceniem będący za-
razem destylatorem

poszukuje posady od 1. października.

Adres: **Wacław Chlewski, w Lubośni
p. Szczerców, gub. Piotrkowska,**

Towarzystwo powroźnicze w RADYMNIE

poleca swoje wyroby powroźnicze i sieciarskie. Cenniki na żądanie gratis i franko.

Krajowa szkoła gorzelnicza w Dublanach.

Wpisy i wykłady w krajowej szkole gorzelniczej rozpoczynają się dnia
1-go października b. r. Bliższych wyjaśnień udziela podpisany dyrektor
szkoły.

Dr. R. Wawnikiewicz.

Emil Twerdy

FABRYKA MASZYN w Bielsku koło Białej

dostarcza w wybornem wykonaniu

całkowite urządzenia

dla gorzelń i tartaków

MASZYNY PAROWE

podług najnowszego systemu
o sile od 1go do 100 koni

➡ Pompy do zacierów i do wody ➡

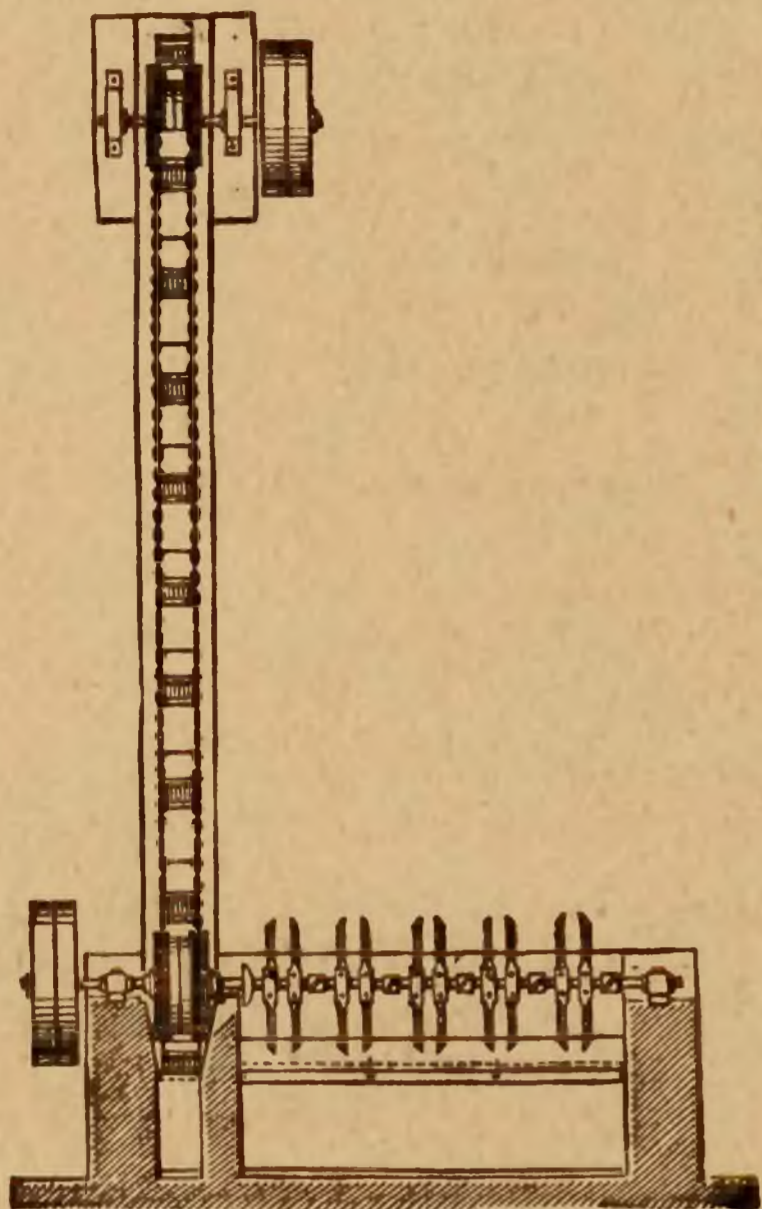
*Maszyny parowe stałe dla kopalń
naftowych ze sterownikiem wstecz działającym;*

wszystko pod gwarancją,
przy zużyciu najmniejszej siły parowej.

Transmisye

Kieraty (maneże) i. t. p.

Wszelkie rekonstrukcje i naprawy jak najtaniej.



Juliusz Quissek i August Geppert

fabryka wyrobów miedzianych i metalowych
kotłarnia

w Bielsku (Szląsk austriacki)

polecają się
do zupełnego urządzenia gorzelń i rafineryj spirytusu i t. d.
dostarczają

APARATY WSZELKICH SYSTEMÓW

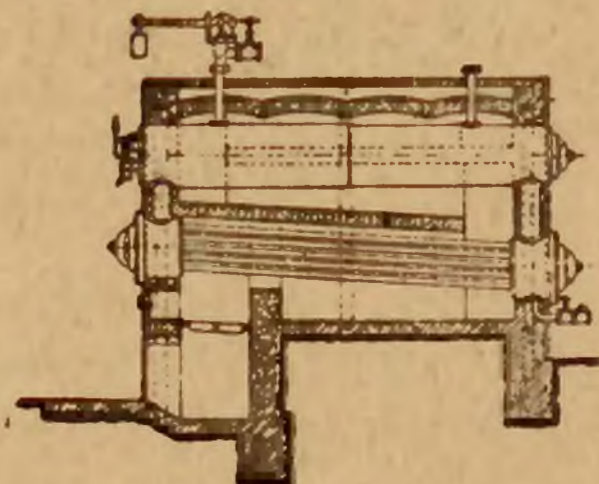
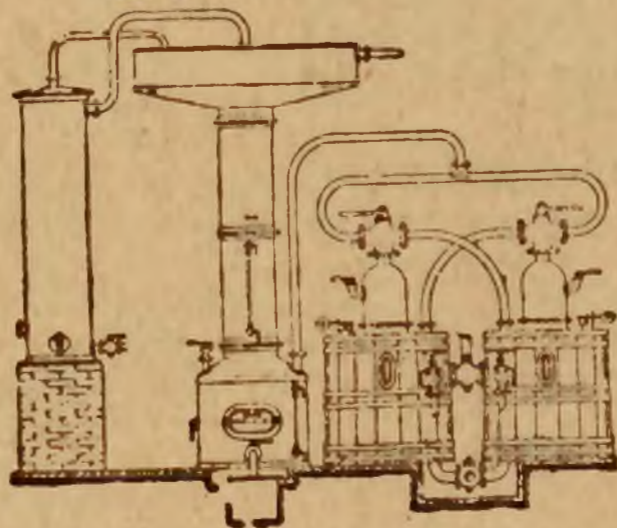
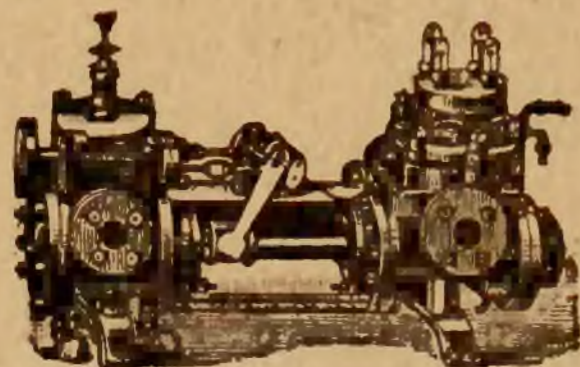
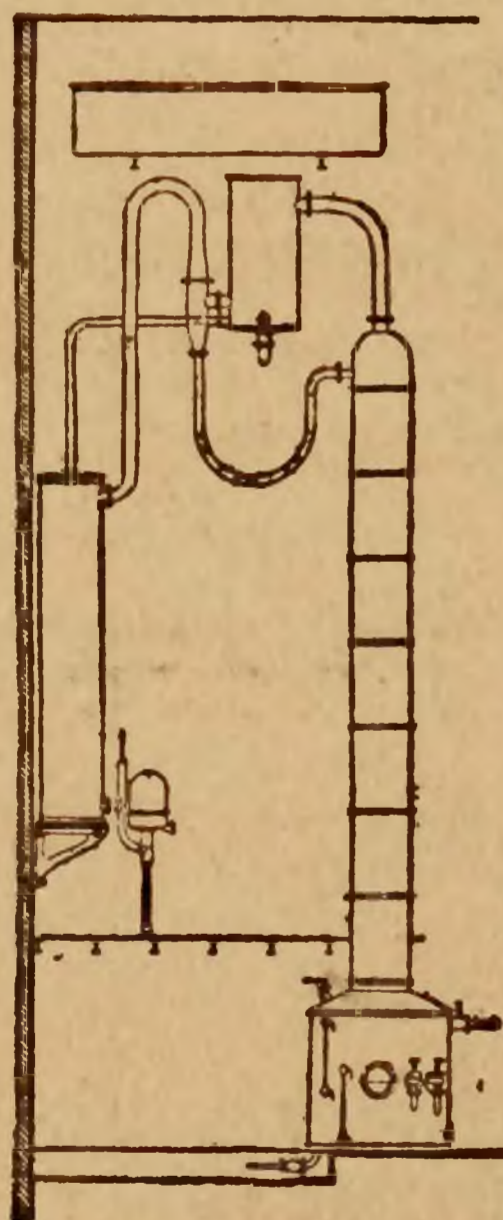
bez przerwy działające (ciągłe), aparaty Galla, Schwarza i. t. d. z talerzami
zwykłymi lub też systemu opatentowanego, albo też ze znakomitą
deflegacją.

Niezaprzeczenie najlepsze wykonanie!

Polecają również: parowe pompy iniekcyjne dla zacierów, aparaty do
rozdrabiania zacieru, głównie używane do zboża (patent oznajmiono)
Nieprześcignione kadzie zacierne z chłodzeniem, chłodniki do drożdży i ho-
łowicy, kotły parowe i parniki Henzego wszelkich systemów, rezerwoary
na spirytus oraz wszelkie roboty kotlarskie.

Wszelkie armatury, wentyle, krany etc. etc.

➡ Rekonstrukcje i naprawa jak najtaniej. ➡





Czasopismo

poświęcone

przemysłowi gorzelniczemu.

Organ Tow. Gorzelników Polskich

we Lwowie.

Odpowiedzialny redaktor: **Wiktor Syniewski**, asystent Szkoły Politechnicznej.

T R E Ś Ć : Zależność wydatków spirytusu od urządzenia gorzelnii — Jak przechowują kartofle w kopcach. — Część ekonomiczna. — Nekrologia. — Rozmaitości. — Nadesłane. — Sprawy patentowe. — Ogłoszenia.

Wychodzi we Lwowie
dwa razy na miesiąc
i kosztuje wraz z przesyłką pocztową:

W Austro - Węgrzech:

Rocznie 6 złr.

Półrocznie 3 złr.

W Rosyi:

Rocznie 4 rs.

Półrocznie 2 rs.

W Niemczech:

Rocznie 8 mk.

Półrocznie 4 mk.

Redakcja i Administracja
Lwów
ul. Sadownicka l. 23.

AKCYJNA GARBARNIA W RZESZOWIE

poleca

odznaczone na wystawie lwowskiej
dyplomem honorowym c. k. Ministerstwa handlu naj-
lepszej jakości z kruponów (jądra) skór wołowych

PASY MASZYNOWE IMPREGNOWANE

kitowane i szyte, jakoteż RZEMYKI do wiązania i szycia pasów.

Smarowanie tych pasów zupełnie zbyteczne, gdyż są impregnowane, a na wilgoć, proch i wysoką ciepłotę nieczułe.

Liczne uznania

od P. T. właścicieli dóbr, gorzelnii, młynów, fabryk,
kopalni nafty i t. p.

Sierndorfska fabryka produktów chemicznych i sztucznych nawozów

poleca pod gwarancją zawartości

Nawozy sztuczne

całkowicie wolne od chloru i arsenu

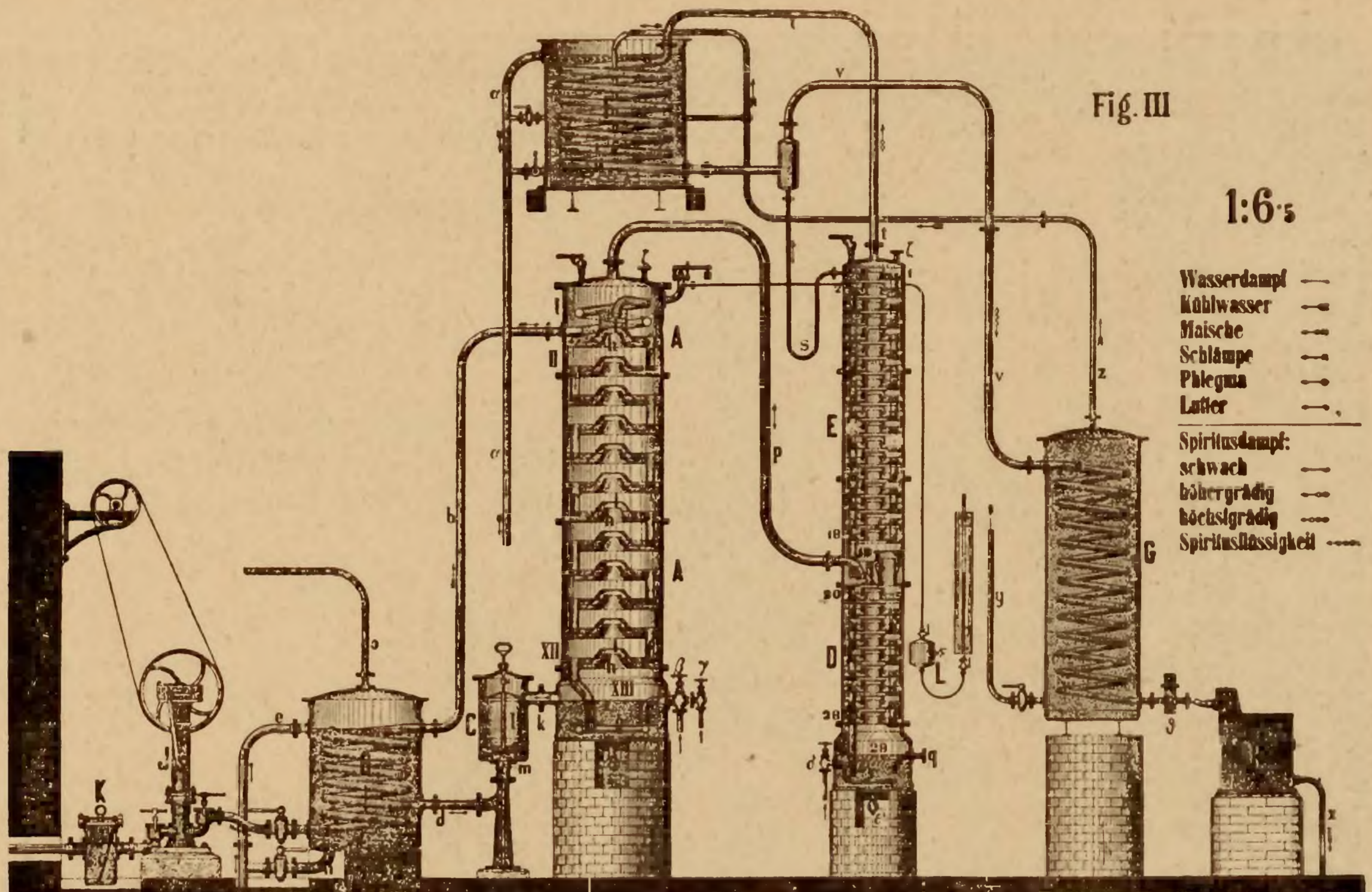
WAPNO do KARMY

(Futterkalk)

wypróbowany środek dla
wychowu młodego bydła — zapobieżenia rozmięk-
czeniu kości — zapobieżenia poronieniom — dla
wzmocnienia kości — gojenia gruzy — oraz po-
dniesienia wydajności mleka.

Atesty rządowych stacyj doświadczalnych jakoteż wiele pism z uznaniem
od większych zarządów dóbr oraz hodowców bydła mogą być okazane na
żądanie.

Biuro centralne: Wiedeń, II. 2., Novaragasse Nr. 24.



FERDYNAND DOLAINSKI & Comp.

Wien X. Simmeringerstrasse 179.

C. k. uprzyw.

Fabryka maszyn i wyrobów metalowych

oraz KOTLARNIA.

Specyalna fabryka dla *kompletnych urządzeń*

Gorzeln rolnicznych i fabrycznych,

Rafinerij spirytusu

oraz

fabryk drożdży prasowanych.

Kontrolne aparaty miernicze, najlepszy ze wszystkich w użyciu będących systemów.

Józef Schmidt

FABRYKANT WYROBÓW BEDNARSKICH
w Friedersdorf, Post Wiese, bei Jägerndorf
(öst. Schlesien)

dostarcza:

KOTŁY I KADZIE FERMENTACYJNE

z najlepszego szlask. drzewa modrzewiowego, przewyższającego pod względem jakości każdy inny gatunek drzewa

po cenach najniższych.

Arad dnia 4. stycznia 1893.

Wny Pan Józef Schmidt
Friedersdorf.

W posiadaniu cennego pisma Pańskiego z dnia 1. b. m. poświadczamy chętnie stosownie do życzenia, że

7 kadzi fermentacyjnych á 420 hl.

3 „ „ á 1700 hl.

dostarczone nam w roku ubiegłym zadowolniły nas zupełnie w wszelkim kierunku, wskutek czego WPana zawsze jak najgoręcej polecać będziemy do wykonania podobnych robót.

Z poważaniem
Bracia Neumann.

Kompletne urządzenia

GORZELŃ ROLNICZYCH

przrządy do rektyfikowania spirytusu

kotły parowe, rezerwoary żelazne
na spirytus, kadzie zacierne, parniki,
pompy,

całkowite urządzenia rzeźni, miedziane i żelazne kotły do warzenia piwa, pompy dla piwa i chłodniki, kadzie na brzeczke piwną, przrządy do chłodzenia piwa i

MASZYNY PAROWE

urządza sumiennie i dostarcza po

najniższych cenach

Fabryka wyrobów metalowych

Jana Ochsnera

w BIAŁEJ koło Bielska (Galicya).

C. k.  uprzyw.

FABRYKA MASZYN

Odlewnia żelaza i metali

pod firmą

L. ZIELENIEWSKI w KRAKOWIE

poleca jako swoją specjalność:

Kotły parowe skowane stałe i przewoźne*)

Maszyny parowe różnej wielkości*).

Kompletne urządzenia i rekonstrukcje gorzelń.

Rezerwoary na spirytus i wodę. — Pompy wszelkiego rodzaju etc.

Powiększywszy znacznie **ODLEWARNIE** wykonuje szybko wszelkie odlewy podług rysunków i modeli własnych lub nadesłanych.

Cenniki i kosztorysy darmo i franko.

*) Odznaczone na wystawie krajowej we Lwowie w r. 1894. dyplomem honorowym c. k. Ministerstwa handlu.

*) Złotym medalem Izb handlowych.

Pierwsze galicyjskie
Towarzystwo Akcyjne Budowy Wagonów i Maszyn
 w SANOKU

przedtem

Kazimierz Lipiński.

buduje jako specjalność kompletne urządzenia

GORZELNĀ, DESTYLARNI SPIRYTUSU,

magazynów, browarów, cukrowni i innych podobnych zakładów przemysłowych.

Fabryka posiada osobny oddział dla budowy tych aparatów, zaopatrzony we wszelkie potrzebne narzędzia mechaniczne i pozostający pod kierownictwem inżyniera specjalisty.

Fabryka podejmuje się wykonania planów odnośnych budynków, jak nie mniej dostarcza pojedynczych przedmiotów jak:

MASZYN i KOTŁÓW PAROWYCH

Parników

Kadzi zaciernych chłodzących

Aparatów destylacyjnych

systemu Pistoryusza i kolumnowych, tak zwyczajnych jak i ciągłych, dalej

Pomp i rezerwoarów na spirytus
i t. d.

Osobny oddział budowy wagonów

dostarcza cystern do transportu spirytusu lub melasy, specjalnych wagonów do transportu piwa itp.

Patenty,

Marki ochronne i ochronę wzorów tak w kraju jak i zagranicą wyrabia

Ingr. V. MONATH

Właściciel rządowo upoważnionego biura patentowego oraz technicznego i konstrukcyjnego biura.

Konstrukcyjne przeprowadzanie wynalazków.

Wien I. Jasomirgottstrasse Nr. 4.

Adres dla telegr. Privileg Wien.

Telefon Nr. 7884.

Największem i najznaczniejszem czasopiśmem fachowem Austro-Węgier, wychodzącem w niemieckim języku jest w r. 1851 założone, wychodzące we środę i sobotę w formie folio, o bogatej treści, bogato ilustrowane i elegancko wydane nadzwyczaj rozpowszechnione czasopiśmo:

WIENER LANDWIRTSCHAFTLICHE ZEITUNG

Redaktorowie: **Hugo H. Hitschmann, Joh. L. Schuster i Adolf Lill.**

Pismo ma bardzo wielu wyborowych współpracowników. Każda gałąź rolnictwa jest uwzględniona. Bogata część inzeratowa. Dla pracodawców prośby o posady, dla szukających posad, wolne posady w wielkiej ilości. Cena na kwartał złr. 3., dla Niemiec złr. 3.25, dla reszty zagranicy złr. 3.50 Okładki po 1 złr. Anonsy po 5 ct. od szpalty i milimetra.

Hugo H. Hitschman's Journalverlag, Wien, I.,
 Dominikanerbastei 5.

Jeden **KOCIOŁ PAROWY** z buljerem mało używany, prawie jak nowy, na sześć atmosfer ciśnienia wypróbowany. Długość kotła 7300 mm. średnica 1400 mm. grubość blach 12 mm. grubość dna 15 mm. Długość buljera 6500 mm. średnica 750 mm.

Dwie **ZACIERNIE NOWE** najnowszego systemu z kompletnem wewnętrznym urządzeniem chłodniczem, objętości po 60 hektolitrów. Urządzenie takowych składa się z zacierni żelaznej, żelaznego wieka, żelaznego komina, wału żelaznego z kompletnem urządzeniem miedzadła i dwoma kołami pasowemi. Wewnątrz podwójna węzownica miedziana.

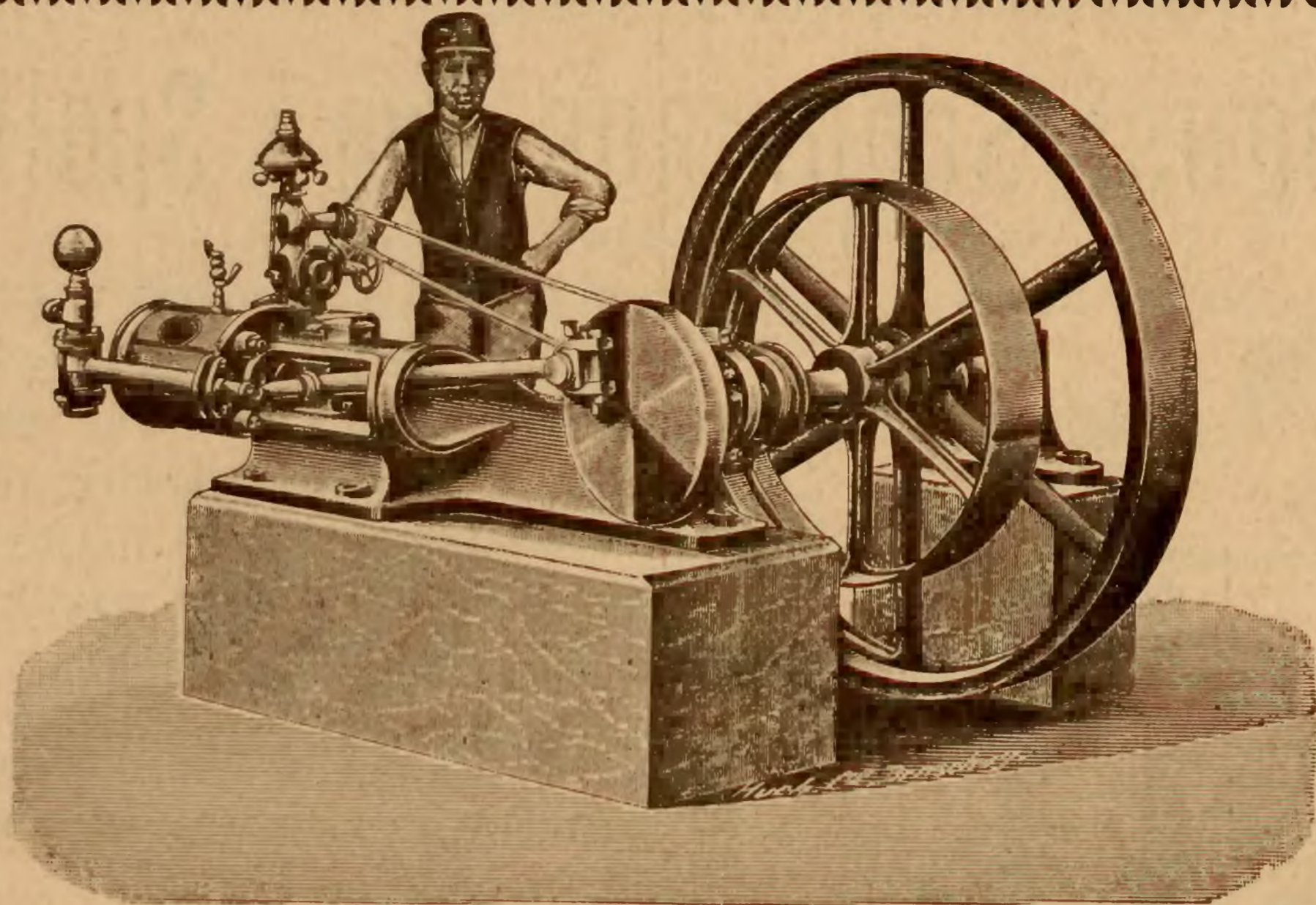
Dwa **PARNIKI HENZEGO** żelazne, nowe, najnowszego systemu. objętości po 45 hektolitrów.

Jedna **KUFA ŻELAZNA** nowa objętości 210 hektolitrów. Długość kufy wynosi 6400 mm. średnica 2000 mm.

Wszelkie inne przyrządy potrzebne do gorzelnii z żelaza, miedzi lub mosiądzu są tanio do nabycia.

Bliższa wiadomość

u **P. Jakóba Grünera** w Sokalu



E. BREDT i Spka

fabryka maszyn, kotłów parowych i aparatów, odlewnia żelaza i metali

w Ottynii (między Stanisławowem a Kołomyją)
tuż obok dworca kolejowego położona

Stacya telegraficzna, pocztowa i dla pociągów pospiesznych w miejscu.

Zatrudnia w dziale maszynowym 225 robotników w.

wyrabia kompletne urządzenia

dla:

gorzelń, fabryk drożdży, browarów, młynów, tartaków, fabryk krochmalu, cegielni i t. p.

Między innemi dostarcza:

☞ kotły parowe wszelkich systemów, Rezerwoary, Parniki Henzego. ☜

— Zaciernie z chłodniami —

☞ !!! Płuczki do kartofli !!! ☜

Elewatory, Ślimaki do transportowania masy gęstej

POMPY { ręczne
pasowe
i parow ☞
☜

Gniotowniki do słodu, śrótowniki i młyny na drewnianej podstawie.

TRANSMISYE

Uzbrojenia, kurki, wentyle w żelazie i metalu.

PRASY FILTROWE DO DROŹDŹY i t. d. i t. d.

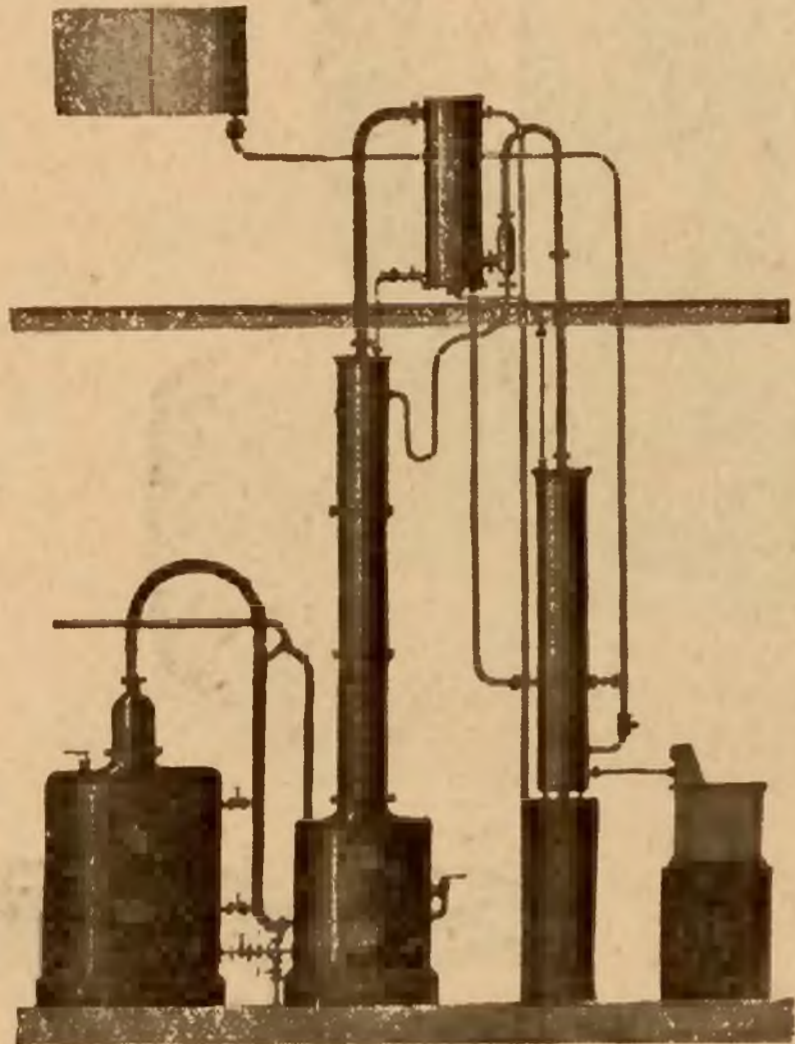
Plany i kosztorysy darmo.

Wszelkie rekonstrukcye i naprawy jak najtaniej.

August Schumann Syn i Spółka

Lwów — Dworzec — Błonie 18.

Fabryka założona w roku 1852. — Listy pochwalne i srebrny medal rządowy z r. 1870.



Rekonstruuje i urządza, Gorzelnie, Browary, Rafinerye, Wodociągi, Wykonuje kotły parowe i aparaty gorzelniane każdego rozmiaru i systemu, Rezerwoary żelazne na spirytus itp. **POMPY i STUDNIE**, Wszelkie wyroby z miedzi i mosiądzu.

Przyjmuje wszelkie reperacye.

☛ Kosztorysy i cenniki na żądanie bezpłatnie.

Adres telegraficzny:

AUGUST SCHUMANN, Lwów.

Telefon Nr. 110.

Stacya kolei:
Lwów, Podzamcze.

FERDYNAND PIETZSCH

Telegramy:
Pietzsch — Lwów.

c. k. uprzywilejowana

fabryka maszyn, kotlarnia dla wyrobów żelaznych i miedzianych

odlewnia żelaza i metali

Lwów, Podzamcze, ulica św. Marcina 11.

Rok założenia 1837.

Wykonuje: urządzenia gorzelnian, browarów, młynów, tartaków, fabryki krochmalu, gipsu, cementu i t. p.

Kotły parowe różnych konstrukcyi, Parniki Henzego, kadzie zacierne, Rezerwoary żelazne na wodę, spirytus, naftę itp.

Maszyny parowe według najnowszych konstrukcyi, transmisye, **płuczki**, elewatory, windy do karośli, mieszadła, **gniotowniki do słodu zielonego i suchego**, pompy do wody i zacieru i t. p. **rolnicze** jako to: kieraty, młocarnie, gniotowniki, młynki, szrotowniki, wialnie, młynki polskie.

Utrzymuje na składzie: Pasy skórzane, parcie, samosmary, puszki na oliwę, oliwę maszynową, cegły ogniotrwałe, manometry, kurki kontrolne, wodoskazy, wentyle, **ruszty**, pokłady, drzwiczki, szyby, podstawki w różnych rozmiarach.

Wykonuje odlewy żelazne z własnych lub nadesłanych modeli.

☛ Sprowadza i pośredniczy w zakupie lokomobil, młocarń parowych i przewozowych. ☛

Fabryka H. CEGIELSKIEGO w Poznaniu

wykonuje urządzenia gorzelniane trwale dobrze i tanio.

Kilkadziesiąt gorzelní tak w kraju, jak po za granicami zbudowanych, fungują z dobrym skutkiem; uprasza się zatem Szanownych Interesentów o łaskawe poparcie.

Kopia listu z Dzierzbi pod Łomżą, Stawiskami Król. Polskie
z dnia 14. grudnia 1893.

Pospieszam zawiadomić W. Panów, że gorzelnia parowa w Dzierzbi, do której, za wyłączeniem części miedzianych, fabryka H. Cegielskiego dostarczyła wszystkie maszyny i przyrządy, w dniu t. m. została w ruch puszczoną. W ten sposób mając dziś po za sobą pięć dni, z których możemy sądzić o działaniu tak każdej części z osobna, jak i wszystkich razem, **nietylko nie mamy powodu do zrobienia jakiegokolwiek zarzutu, ale przeciwnie zmuszeni jesteśmy przyznać, że wszystko jest wykonane z największą dokładnością i sumiennnością.**

Szczególniejsze uznanie należy się z naszej strony fabryce za **wodociąg**, który pomimo niedogodnych warunków miejscowych, wypadł doskonale i od pierwszej chwili funkcjonuje wybornie.

Administrator dóbr Dzierzbia:
podp. *T. Woyczyński.*
St. Paciórkiewicz gorzelnik.

W ubiegłym roku 1894. urządziła fabryka w Dobrach **Komierowie**, własności JWgo Szambelana **Dra Komierowskiego w Niezychowie** poczta **Białośliwie** (Weissenhöhe) W. Ks. Poznańskie, zupełnie nową gorzelníę, o zaletach i dobroci której jest JWny Szambelan Komierowski gotów na zapytanie dać odnośne wyjaśnienia.

Opócz gorzelní buduje fabryka także: **mączkarnie** (krochmalarnie), **młeczarnie** i inne zakłady przemysłowe, jak najtaniej i najpraktyczniej urządzone.

Urbanowski, Romocki i Spółka

w Poznaniu,

Lejarnia żelaza, Fabryka machin, Kotłów parowych,
oraz wyrobów z miedzi

Specjalność fabryki: *budowa nowych gorzelń i przebudowywanie starych* podług własnego systemu za najlepszy uznanego.

Kotły parowe wszelkiego rodzaju. — *Machiny parowe.*
Płuczki do ziemniaków z przyrządem do oddzielania kamieni.
Aparaty Henzego do gotowania i rozdrabiania ziemniaków.
Kadzie zacierne z przyrządem rurkowym do chłodzenia zacieru i exhaustorem.

Gniotowniki do zielonego i suszonego słodu.
Pompy do zacieru. — *Pompy parowe* do zasilania aparatu destylacyjnego.

Pompy do zimnej wody.

Przewody ruchu, jakoto: wały przewodowe, łożyska, pasowe kręgi, koła zębate i t. d.

Wyjątek z łaskawie udzielonego nam świadectwa przez Mieczysława hr. Komarnickiego w Jarosławicach, pod Zborowem.

Wielm. Urbanowski, Romocki i Spółka w Poznaniu!

Pomimo, że świeżo przezemnie pobudowana parowa gorzelnia w Jarosławicach jest dopiero od dni czterech w pełnym ruchu to już dzisiaj przychodzi mi podziękować Panom za dzieło, które pod wszelkim względem każdy za udatne uznać musi.

Obok kotła parowego systemu kornwalijskiego i aparatu Henzego, które są skowane i jakby ukute z jednej części danego materiału, oprócz pomp, płuczki i elewatora do kartofli, podnieść muszę zalety Panów nowo ulepszonej i Waszego systemu kadzi zaciernej, która swą funkcję mięszania i chłodzenia zacieru, spotrzebowywując bardzo małą ilość wody i mechanicznej siły, spełnia ku **szczególnemu memu zadowoleniu**. W przeciągu pół godziny otrzymuję zacier ostudzony z 50 na 10° R., co czynność całą w gorzelnii tak dalece ułatwia iż 2 zacieru skutecznie w przeciągu 4 godzin, robiąc przez to znaczną oszczędność na materiale opałowym. Z tych względów szczerze polecam wyroby Panów właścicielom ziemskim i nie wątpię, że na obszarze Galicyi znajdziecie Panowie bardzo obszerne pole zbytu.

Z wysokim szacunkiem
Mieczysław Komarnicki.

Zgłoszenia łaskawie przyjmuje: biuro centralne **POZNAŃ 3.**
lub też biuro filialne **LWÓW**, ul. Kraszewskiego 23.

Za wykonanie planów i kosztorysów osobnych likwidacyi nie wystawiamy.