

GORZELNIK

organ poświęcony polskiemu przemysłowi gorzelnicznemu

wychodzi 1-go i 15-go każdego miesiąca.

Wydawca: Polskie Towarzystwo gorzelnicze. -- Redaktor odpowiedzialny: asyst. techn. Emil Piwoński.

Wszystkie należne Towarzystwu wkładki, przypadającą i zaległą przedpłatę za „Gorzelnika“, tudzież należności bieżące i zaległe za umieszczone w „Gorzelniku“ inseraty prosimy nadsyłać za pośrednictwem obrotu czekowego c. k. pocztowej kasy oszczędności.

O znaczeniu czystych kultur drożdży i bakterii kwasu mlecznego dla gorzelní i sposobie ich użycia.

Napisał

PROFESOR A. KRUPA

z Krakowa.

Do najważniejszych postępów, jakie gorzelnictwo w ostatniej dobie zaznaczyć może, należy bezwarunkowo w pierwszym rzędzie wprowadzenie czystych kultur mikro-organizmów fermentacyjnych do praktyki gorzelnianej. Z mikro-organizmów, jakie we wszystkich gorzelniach bez wyjątku pracują, są drożdżaki gorzelniane, a oprócz tego w przeważającej ilości gorzelní znajdujemy bakterie kwasu mlecznego. Jakkolwiek w ostatnich czasach pojawia się coraz więcej metod, które mają na celu wyeliminowanie tego drugiego mikroorganizmu z praktyki, to jednak dotąd sprawy przedstawiają się tak, że zawsze jeszcze większa ilość gorzelní pracuje na kwasie mlekowym, wytwarzanym przez ten organizm. Nie mam obecnie zamiaru roz-

bierać krytycznie, o ile metody nowe są lepsze lub gorsze od roboty dawniejszej, chciałbym tylko w krótkości uprzytomnić zalety i korzyści, jakie użycie czystych kultur wspomnianych mikroorganizmów w praktyce ze sobą przynoszą.

Wiemy, że każda fermentacja, czy to piwa czy wina, alkoholu, czy octu, jest niczem innym, jak tylko hodowaniem żywych organizmów roślinnych. Jakkolwiek dzisiejszy stan nauki w tym dziale wykazuje, że da się wprowadzić i bez obecności żywych komórek organizmów przeprowadzić fermentację taką samą, jaką wykonują żywe komórki drożdżowe lub bakterie, to jednak, aby wytworzyć te istoty, które fermentację wywołują a które nazywamy enzymami, skazani jesteśmy na hodowanie organizmów, bo tylko te mają monopol na wytwarzanie enzymów, właściwych sprawców wszelkiej fermentacji; na drodze sztucznej, czysto chemicznej dotąd enzymów otrzytać nie zdołano.

Zadaniem każdego pracownika, zajmującego się przemysłem fermentacyj-

nym, jest w pierwszym rzędzie dobranie tego rodzaju drobnoustrojów fermentacyjnych, które w danym wypadku najkorzystniej pracują, a w dalszym ciągu stwarzanie dla rozwoju tych drobnoustrojów warunków najkorzystniejszych. Zadanie to, krótko zdefiniowane, łatwym nie jest wcale i nic dziwnego, że długo musiało czekać na korzystne rozwiązanie jakie dopiero podał duński uczoney dr. Emil Christian Hansen. Całkiem słusznie powiada Aubry, że z chwilą pojawienia się epokowych prac Hansena w 9. dziesiątku XIX. stulecia, zaświtała nowa era w historii przemysłu fermentacyjnego.

Jakkolwiek praktyczne jego badania, poprzedzone długoletnimi teoretycznymi studiami, przeprowadzone były w browarach, to jednak rezultaty tych badań mają to samo znaczenie dla każdego działu przemysłu fermentacyjnego. Wykazał on, że najrozmaitsze rodzaje niekorzystnej fermentacji alkoholowej wywołują nie tylko obce zupełnie drobnoustroje, jak pleśniaki, a zwłaszcza bakterie, jak to już zauważył był Pasteur, ale że i same drożdżaki dzielą się na rozmaite kategorie i rasy, z których jedne pracują w kierunku pożądanym, jednym słowem korzystnie dla danej gałęzi przemysłu, inne natomiast mniej korzystnie, a nawet szkodliwie. Teraz dopiero zrozumiemy, że pracując drożdżami, nawet zupełnie wolnymi od bakterii, nie możemy jeszcze mimo to mieć tej pewności, że rezultat pracy będzie dobry, bo według Hansena i rozmaite gatunki drożdżaków, tak zwanych dzikich, mogą również robotę nam zepsuć.

Gdyby udało nam się mieszaninę drożdży uwolnić nawet zupełnie od drożdżaków dzikich, wywołujących rozmaitego rodzaju spustoszenia, to jeszcze nie możemy być spokojni, nie mamy jeszcze tej pewności, że robota przebiegać będzie prawidłowo, bo wykazał dalej Hansen, że same drożdże kulturowe, należące do rodziny drożdżaków „*saccharomyces cerevisiae*“ dzielą się na rozmaite rodzaje

drożdżaków górnych i dolnych, wyposażonych zupełnie innymi własnościami.

Nie będę tutaj podawał cech, które różnią się drożdżaki górne od dolnych, zaznaczę tylko, że górne drożdżaki pracują jako drożdże kulturowe w gorzelniach i fabrykach drożdży prasowanych, zaś dolne przeważnie w browarach. Tak drożdżaki górne, jak i dolne okazują dużo rozmaitych ras. Każda z takich ras, pracując tylko sama, może dać czy to w gorzelnii, czy w browarze rezultaty zupełnie dobre, gdy tylko przygotowane zostaną dla niej korzystne warunki rozwoju; natomiast mieszanina takich nawet kulturnych drożdżaków może dać rezultaty gorsze. Tłumaczy się to tem, że przy pewnym sposobie prowadzenia roboty w gorzelnii lub browarze, dane będą warunki korzystnego rozwoju dla pewnej rasy drożdżaka kulturowego, a te same warunki dla innej rasy będą mniej korzystne, a często nawet szkodliwe.

Z tego okazuje się jasno, że tylko wtedy możemy być pewni naszej roboty, gdy do zacieru lub brzezki wprowadzimy tylko jedną, jedyną rasę drożdży i to taką, która w danych warunkach najkorzystniej rozwijać się i pracować może. Aby mieć jednak świadomość, że mamy do czynienia tylko z jedną rasą, trzeba mieć pewność, że wszystkie osobniki danej rasy pochodzą od jednej komórki drożdżowej.

Jeżeli więc wydzielimy z pewnych drożdży odpowiadających najlepiej danym w pewnej fabryce warunkom jedną komórkę i rozmnożymy ją w takiej ilości, aby wystarczyła do wprowadzenia jej do praktyki, to mamy wtedy do czynienia z czystą kulturą danych drożdży.

Mając raz wydzieloną czystą kulturę, możemy ją łatwo przechowywać w laboratorium w stanie niezmiennym i zawsze z niej dostateczną ilość dla praktyki w umiejętny sposób rozmożyć.

Mamy kilka gatunków w ten sposób z jednej komórki wydzielonych drożdżaków gorzelnianych, z których najle-

piej znane są: rasa XII, rasa II, rasa M, N, T, i t. d. Rasy te nieznacznie między sobą się różnią, i do praktyki należy wypróbować, która z nich okaże się najodpowiedniejszą w danym zakładzie.

Powie zapewne niejedyn, że używanie czystych kultur drożdży w gorzelnianach jest robotą bezcelową, że czysta kultura drożdży jest w ścisłym znaczeniu tak długo czystą, jak długo jest laboratorium, a wydostawszy się raz z naczynia laboratoryjnego, przestaje już być czystą kulturą, bo w gorzelnianach naszych nie mamy tych warunków, aby drożdże mogły się w stanie zupełnie czystym dochować.

Otóż z tem rozumowaniem zgodzić się możemy tylko na tym punkcie, że w gorzelnianach nie mamy dotąd warunków do rozmnażania się drożdży w stanie tak bezwzględnie czystych jak w laboratoriach w płynach i naczyniach sterylizowanych. Jednak w każdym razie nikt nie zaprzeczy, że czysta kultura ma wszelkie szanse dłużej w stanie czystym się utrzymać. Zadając zacier czystą kulturą nie w prowadzi się już z góry żadnych obcych organizmów, to też czysta kultura od razu szybko się rozmnażając zdoła łatwiej pokonać różne niepożądane organizmy, pochodzące bądźto z powietrza, bądź to z materiałów zatartych, niż drożdże, o których nie mamy pewności, że przedstawiają ściśle jedną rasę a do tego rzadko wolne od różnych dzikich drożdżaków i bakterii. Tutaj każdy z organizmów wprowadzonych drożdżami zaczyna od razu rozwijać się na własną rękę i wytwarzać konkurencyę tej rasie, która jedynie powołaną jest do roboty, a która atakowana już z początku ze wszech stron, prędzej napastnikom uledek musi.

Jeszcze jest jeden czynnik moralny, który przynosi ze sobą czysta kultura, a który zwłaszcza dla gorzelnictwa ma nieocenione znaczenie. Czysta kultura zachęca, a niemal zmusza gorzelnika do przestrzegania możliwej czystości, a ta

jest podstawą dobrej roboty w gorzelnictwie.

Każdy wie z doświadczenia, że zupełnie inaczej idzie się n. p. zabłoconą ulicą, gdy się ma na nogach nowe, czyściutkie lakierki, a inaczej, gdy po tem samem błocie kroczymy w starych zawalanych butach. W tym drugim razie powiadamy sobie, że nie mamy nic do stracenia, podczas gdy w pierwszym wypadku zważamy na każdy krok, aby nasze czyste obówie jak najmniej zanieczyścić. Tak samo ma się sprawa z czystą kulturą drożdży w gorzelnii. I dla niej stara się gorzelnik wszystko możliwe zrobić, aby tylko nazwa „czysta kultura“ jak najdłużej przy nich pozostać mogła.

Reasumując wszystkie dobre strony, jakie czysta kultura daje, przechodzimy do przekonania, że czysta kultura zapewnia normalny tok roboty zwłaszcza w tych wszystkich fazach, w których dotąd panowały niepewność albo przypadek.

Dok. nast.

Kadzie fermentacyjne

przez p. Kizierowskiego z Slemianic w Poznaniu.

Ze względu na warunki pracy technicznej oraz zyskowność z gorzelnii trzeba także i o kadziach fermentacyjnych nie jedno wiedzieć i dlatego postanowiłem sobie na temat o kadziach fermentacyjnych kilka wypowiedzieć uwag. Z jakiego materiału mają być kadzie? W starych gorzelnianach natrafiamy często kadzie z dębowego drzewa, uważano bowiem dawniej dębinę za drzewo najtrwalsze. Dzisiaj trudniej jest o dobrą dębinę, lecz i z innego względu nie obiega się gorzelnik za tem drzewem i to dla tego, że drzewo dębowe ma większe pory i trudniejszą jest rzeczą utrzymać kadzie, w czystości, ponieważ we większych dziurkach gnieźdzą się zakaźne bakterye. Zdrowe drzewo sosnowe, żywiczne i niesękate odpowiada więcej ze

względów technicznych wymaganiom gorzelnika, a że jest co najmniej tak samo trwałe jak dębina, a przytem i tańsze, przeto spotykamy dzisiaj najczęściej kadzie sosnowe.

Importują w ostatnim czasie z Ameryki drzewo Pitchpine, które ma być jeszcze lepsze od dobrej naszej sośniny i dla tego używają przeważnie tego drzewa na kadzie we wielkich browarach niemieckich. Próbowano zestawiać kadzie fermentacyjne z płyt łupku i piaskowca, lecz przekonano się, że kwasy niszczą rychło ten materyał, a że i normowanie temperatury w takich kadziach jest utrudnionem, przeto w gorzelniach kadzie z materyałow tych nie rozpowszechniły się, tak samo nie okazały się praktycznymi z płyt szklanych, te ostatnie głównie z tego powodu, że zacierzy obniżają się bardzo w temperaturze ku końcowi fermentacji następnej.

W Belgii używa się kadzi miedzianych, które dla utrzymania temperatury obmurowane są cegłą z pozostawioną między przestrzenią, którą wypełnia powietrze, zły przewodnik ciepła.

Nowe kadzie fermentacyjne maluje się zwykle żółtą farbą pokostową a obręcze czarnym lakiem. Pięknie wyglądają takie świeżo pomalowane kadzie w pierwszym czasie. Gdy atoli ponawia się co roczne pomalowanie, natenczas nie łączy się nowa farba ze starą z powodu wilgoci w lokalu fermentacyjnym i powstają pęcherze i rysy, w których kwaterują się zakaźne bakterye i tworzą się niedostępne dla szczotki gniazda zakaźności. Z tych względów najpraktyczniejsem jest pociągnąć kadzie gorącym pokostem lub drzewnym dziegciem. W ten sposób impregnuje się drzewo, które pozostaje gładkiem wiec łatwym do czyszczenia. Aby wypełnić pory drzewne zaleca się kadzie nowe i wewnątrz impregnować lub pociągnąć lakiem. Taki lak można sobie samemu sporządzić i to z 4 kg. kalafonii, pół kg. szelaku, 2 kg. terpentyny na 16 litrów 90 procentowego spirytusu. Po bardzo dokładnem wy-

czyszczeniu i wysuszeniu kadzi lampą spirytusową nakłada się lak na jedną klapkę i podpala potem na drugą i znów, się podpala i tak do końca, aż kadź zupełnie jest gładka wewnątrz. Z czasem zużyje się zewnętrzny pokład laku, lecz pory pozostaną wypełnione. Przez regularne czyszczenie kadzi montaniną wypełniają się także pory drzewa okrzemką, — częścią składową montaniny.

Zawartość kadzi normuje się w naszych gorzelniach według ilości kontyngentu i stosunków gospodarczych. W stosunku do kontyngentu normuje się ilość przerabianych ziemniaków, w stosunku zaś zapotrzebowania codziennie wywaru ilość codziennych zacierów. Kadzie nasze zawierają najczęściej 3000 litrów w powinny być atoli chociaż kilka litrów mniejsze, aby w razie pojedynczego palenia można wykorzystać obniżoną akcyzę od kadzi mniej niż 3000 litrów zawierających. W każdym razie nie oblicza się zawartości kadzi podług zawartości parnika, lecz odwrotnie.

Kształt kadzi zależnym jest od wielkości i wysokości lokalu fermentacyjnego. W ciasnych lokalach budujemy kadzie okrągłe, we większych kadzie owalne. Ze względów technicznych dajemy pierwszeństwo kadziom wyższym przed niższymi i to z dwóch powodów:

1) Kadzie wyższe mają na tę samą pojemność mniejszą powierzchnię górną a nie ulega wątpliwości, że im większa powierzchnia tem większa ilość zacieru wystawioną jest na zakaźność powietrza,

2) z dwóch kadzi o tej samej zawartości mniej stosunkowo wymaga wolnej przestrzeni kadź wyższa. Z dwóch kadzi o zawartej 3000 litrów z których jedna jest wewnątrz 177 cm. a druga 123 cm. wysoka, przypada na 1 cm. wolnej przestrzeni na pierwszą kadź 20,3 litra, na drugą zaś 28,9 litra. Przypuszczając, że będziemy musieli w pierwszej kadzi 12 cm., a w drugiej 10 cm. wolnej przestrzeni przeznaczyć, to wynosić będzie wolna przestrzeń w niższej

kadzi 289 litrów, we wyższej 243 litrów i w tym stosunku też osiągniemy wydatek z 1 litra oclonej przestrzeni i płacić będziemy akcyzę.

Kadzie wyższe są korzystniejsze pod wymienionymi względami, ponieważ są one jednak mniej wygodne, przeto wypada i tutaj zachować pewną miarę i obrać drogę średnią.

Pewna fabryka wyrabiająca kadzie fermentacyjne nadaje swym kadziom kształt według poniższej tabeli:

Za- wartość litry	Wysokość wewnętrzna cm.	Kadzie okrągłe wewnętrzna średnica	
		górną cm.	dolną cm.
1050	110	114	106
1500	120	131	121
2000	130	145	135
2500	140	155	145
3000	140	170	160
3500	150	177	167
4000	150	189	179

Kadzie owalne długość wewnętrzna		Szerokość wewnętrzna	
górną cm.	dolną cm.	górną cm.	dolną cm.
142	134	92	84
159	149	108	98
172	162	122	112
183	173	133	123
197	187	143	137
204	194	154	144
216	206	166	156

Ustawienie kadzi powinno być jak najwygodniejszym tj. takie, aby każdą można obejść. Nieraz są kadzie tak blisko ściany lub tak blisko siebie ustawione, iż robotnik nie może kadzie obejść, co utrudnia jej czyszczenie i nieraz niemożliwe panują pod tym względem stosunki. Technik berliński znalazł w pewnej gorzelnii podczas rewizji technicznej watory we warstwie resztek zacieru, które mimo płukania wodą coraz więcej się nagromadzały i zakryły watory. Można sobie wyobrazić zakaźność i powstałe stąd straty.

W nowej gorzelnii w Lubczynie ustawiono kadzie w dwóch rzędach w środku lokalu fermentacyjnego a ganki wolne są obok ścian. Jestto pomysł bar-

dzo praktyczny i ze względu na mechaniczne studzenie i na łatwość utrzymania czystości w lokalu fermentacyjnym. Kadzie ustawia się na murkach. Bednarze kładą zwykle na te murki dwie podkładki drewniane i ustawiają kadzie na tych podkładkach. Jestto niepraktycznem. We wolnej przestrzeni pomiędzy powierzchnią podmurowania, a dnem kadzi nagromadzają się z czasem organiczne subwencje, a że czyszczenie tam niemożliwe, przeto tworzą się tam gniazda zakaźności. Najlepiej jest wysmolić dno kadzi i powierzchnię podmurowania i każdą ustawić a nie ma w tym przypadku wolnej przestrzeni tak bardzo niebezpiecznej.

W końcu kilka uwag o konserwowaniu kadzi i czyszczeniu ich na początku, w środku i na końcu kampanii.

Konserwujemy kadzie utrudniając wszelkie gnicie i nie wystawiając kadzi na zbyt silne działanie ostrych środków przeciwnilnych oraz nagłych zmian temperatury. Wewnątrz czyści się kadzie regularnie więc zdrowe drzewo nie ulega gniciu z wnętrza. Nie gnije też zdrowe drzewo z zewnątrz z tego samego powodu, lecz zwykle od dna, gdy dno nie jest impregnowane.

Jak to już zaznaczyłem jest i z tego względu praktycznem ustawić każdą dnem wysmolonem na wysmolone podmurowanie, co zapobiega gniciu. Wyczyszczenie na początku kampanii musi być bardzo staranne mianowicie jeżeli kadzie np. przy zmianie gorzelnika lub z innych powodów na końcu kampanii nie były dostatecznie wyczyszczone lub napełnione były wodą, która się zepsuła. Bardzo zaniedbane kadzie doprowadzić trzeba do porządku jak następuje:

Przez szorowanie ostrym żwirem lub tartą cegłą zdrapuje się pozostałą skorupę i wymyje się każdą szczotką i gorącą wodą. Następnie napędzuje się wewnętrzne ściany kadzi i brzegi rozcieńczonym ługiem gryzącym, a gdy tenże działał przez całą godzinę zmywa go się gorącą wodą, aby usunąć ług i — wyparzy się każdą parą lub gorącą wodą.

Ponieważ wyparzanie parą bardzo jest trudnem do wykonania, przeto najlepiej jest napełnić kadź wodą i zagotować ją prawie do temperatury wrzenia. Woda stać może w kadzi, aż wystygnie do 40° R., potem wypuszcza się wodę z kadzi i czyści się przed napełnieniem zacierem jak zwykle podczas kampanii.

Czyszczenie podczas kampanii przed spuszczeniem zacieru wykonujemy wapnem, gorącą wodą; sodą, rozcieńczonym ługiem, dwusiarczykiem wapna, kwasem fluorowodorowym, montaniną antiforminą i innymi antyseptykami.

Najczęściej czyści się wapnem, które wystarcza, jeżeli jest dobrze wykonanem, nie jest za drogiem i daje pewną kontrolę nad robotnikiem. Kadź wapnem wybieloną widzi się i robotnik musi dobrze czyścić, aby wapno zeszurować, podczas gdy używanie bezbarwnych płynów antyseptycznych trudno kontrolować i trzeba stać przez cały czas, jeżeli chce się mieć pewność. Zdarzyło się, że pewien robotnik wylał rozczyń drogiego antyseptyku do rynsztoka a kadź wysikał wodą.

Po wypompowaniu zacieru wypłucze się kadź i wymyje gorącą wodą. Następnie nasmaruje się kadź świeżo gaszonym wapnem i nasypuje ostrym, żwirem lub tartą cegłą. Gdy wapno przez dół godziny działało, zaczyna się szorowanie które wykonane być powinno starannie a w końcu wymywa się kadź wodą tak, aby nie pozostały żadne resztki wapna.

Do czyszczenia kadzi, kadek i astrychów używać można jedynie wapna świeżo gaszonego. Z braku zrozumienia rzeczy dostawia czasem gospodarstwo wapna z dołu. Wapno takie dobre jest do murowania, lecz zupełnie bezwartościowe do czyszczenia, ponieważ wskutek oddziaływania nań powietrza nie ma wcale desynfekcyjnych właściwości. Wapno powinno być przed każdorazowym użyciem świeżo gaszone — jest to warunek konieczny.

Montanina i inne środki przeciw-

gnilne są bardzo dobre, skuteczne, używanie ich wykonane być powinno według przepisów użycia i nie wolno ich nigdy używać jako domieszki z wapnem, gdyż i wapno i montanina tracą w takim razie swą skuteczność. Zdarza się czasem, iż wskutek niedokładnego obmywania ścian kadzi z używanego wapna tworzą się na ścianach kadzi kamień wapniowy i gdy się skrobie nożykiem, to wapno pryska jak ze ściany. Kamień wapniowy usunąć można najłatwiej rozczyńem 1 : 4 kwasu solnego. Co miesiąc trzeba przejść wszystkie kadzie tym rozczyńem, aby w kadziach nie było kamienia wapniowego, w którego porach gnieździć się mogą szkodliwe drobnoustroje.

Na końcu kampanii trzeba wyczyścić kadzie fermentacyjne jak najstrawniej i wysmarować dobrem karbolineum, które odkaża drzewo i chroni je przed gniciem.

Przed rozpoczęciem kampanii napszcza się kadzie wodą, aby przez kilkugodzinne działanie, woda karbolineum wyługowała. Nie wypada kadzi na przelatowanie napełniać wodą, ponieważ woda gnije i powoduje silne zakażenie i gnicie drzewa.

Postępując z kadziami według wymienionych regół, będziemy mieli kadzie czyste, co przyczyni się do dobrych wydatków i ochronimy drzewo od gnicia, co obniży reperacje. Jedno i drugie razem podwyższy zyskowność gorzelni, o co ostatecznie najwięcej nam chodzi.

Wiec producentów spirytusu.

Dnia 27/10 b. r. odbył się we Lwowie staraniem rawskiego Oddziału Towarzystwa gospodarskiego i pomocą Związku producentów spirytusu w Galicyi Ogólny wiec galicyjskich producentów spirytusu, celem zastanowienia się nad położeniem tego przemysłu krajowego wobec projektu rządowego podwyższenia podatku od wódki i umniejszenia bonifikacji.

Przed rozpoczęciem obrad, udała się do bawiącego właśnie we Lwowie p. Ministra skarbu deputacya wiecu pod przewodnictwem ks. Pawła Sapięhy celem ustnego przedstawienia sprawy — poczem rozpoczęły się obrady bardzo licznie zebranego i ze wszystkich warstw społecznych złożonego zebrania.

Przewodniczącym wiecu wybrano jednogłośnie ks. Pawła Sapięhę, zastępcą przewodniczącego p. dra Leszka Majewskiego, sekretarzem p. Karola hr. Krusensterna.

Po czterogodzinnych obradach, które cechowała wielka zgodność zapatrywań i powaga położenia tego najważniejszego przemysłu krajowego, spowodowana projektem rządowym, powziął Wiecej jednogłośnie następujące uchwały:

I. Ogólny Wiecej producentów spirytusu w Galicyi wzywa wszystkich producentów, którzy jeszcze nie nadesłali odpowiedzi na kwestyonaryusze, aby je z podaniem możliwie najściślej prawdziwych dat przesłali najdalej do 10. listopada b. r. pod adresem dr. Leszka Majewskiego Radruż p. Horyniec, a zarazem wybiera Komisję złożoną z Wpanów: dra Tadeusza Chruszcza, Karola hr. Krusensterna, Gustawa Łączyńskiego, dra Leszka Majewskiego i Władysława Żeleńskiego celem zbadania materiału statystycznego i przedłożenia wniosków „Stale urzędującej Komisji gorzelnianej“ w jaki sposób materiał ten celem obrony bonifikacyi ma być użytym.

II. Ogólny Wiecej producentów spirytusu w Galicyi wybiera „Stale urzędującą Komisję gorzelnianą, która ma za zadanie dalej prowadzić akcyę obronną. Producentów spirytusu przeciw niebezpieczeństwu, grożącym temu przemysłowi tak z powodu obecnego projektu rządowego o podatku, bonifikacyi, rozdziale kontyngentu między gorzelnie już kontyngentem obdarzone i nim jeszcze nieobdarzone, jako też z powodu wielu niewłaściwości, zawartych w ustawodawstwie gorzelnianem. Do komisyi wybrani ostali: poseł bar. dr. Battaglia, Ekscll.

Leon Biliński, Ludwik Skarbek - Borowski, poseł St. Jędrzejowicz, poseł dr. Włodzimierz Kozłowski, poseł Kraiński Wincenty, poseł Krzeczunowicz, Karol hr. Krusenstern, dr. Leszek Majewski, poseł Moysa-Rosochacki, poseł hr. Stanisław Mycielski, poseł hr. Rey, ks. Paweł Sapięha, Dr. Władysław Sołowij, wiceprezes St. Starzyński, Wład. Żeleński.

III. Wobec zamierzonego przez Rząd podwyższenia podatku spirytusowego o 50 K. na hektolitrze, przy równoczesnym obniżeniu do połowy dzisiejszej bonifikacyi dla spirytusu kontyngentowanego, wzywa zebrany dnia 27. października 1908 we Lwowie „Wiecej Ogółu producentów spirytusu w Galicyi“ Koło polskie we Wiedniu, aby wywarło odpowiedni nacisk na pana Ministra Skarbu i wymogło w razie przyjęcia podatku spirytusowego w proponowanej przez Rząd wysokości, conajmniej zatrzymanie bonifikacyi gorzelnianej w dotychczasowej wysokości, a w ten sposób uchroniło rolniczy przemysł gorzelniany od grożącej mu zupełnej ruiny.

IV. Zebrany dnia 27. października 1908 we Lwowie Ogólny wiec galicyjskich Producentów spirytusu wzywa Rząd, aby przed wniesieniem przedłożenia rządowego zwołał jeszcze raz ankietę gorzelnianą, a w każdym razie zawezwał przedstawicieli tego przemysłu z Galicyi celem wysłuchania opartego na zebranych po pierwszej ankiecie materiały statystycznym przedstawienia o ruinie grożącej przemysłowi gorzelnianemu w Galicyi w razie umniejszenia bonifikacyi gorzelnianej.

Kronika.

Zgon. W dniu 12. b. m. zmarł nagle w Opulsku pod Sokalem w dobrach hr. Zyberk-Plattera bł. p. Eisig Marķus. Zmarły pozostawał jako kierownik gorzelnii w Opulsku bez przerwy przez 38 lat. Przez osobiste przymioty i nieposzlakowany charakter zyskał sobie ogólny szacunek u kolegów i uznanie pra-

codawców. To też nagła śmierć wywołała powszechny smutek i żal. Bł. p. zmarły był długoletnim członkiem Polskiego Tow. Gorzelniczego. Niech mu ziemia lekka będzie.

Związek przedsiębiorców gorzeln rolniczych odbył we Lwowie dnia 27. października Walne Zgromadzenie. Sprawozdanie dyrekcyi za drugi rok istnienia organizacji przyjętem zostało przez ogół producentów z uznaniem, tak z powodu ogólnego zastępstwa interesu właścicieli gorzeln, jak też z powodu cen, uzyskanych ze spirytusu z ubiegłej kampanii. Imieniem zebranych producentów wyrazili hr. Juliusz Korytowski z Płotyczy i p. Wiktor Korzenny z Brzozdowiec, uznanie dla Rady nadzorczej i Dyrekcyi, wraz z życzeniami tak korzystnego, jak dotąd rozwoju organizacji na przyszłość.

W tym samym dniu zebrali się właściciele gorzeln, celem odbycia wiecu w sprawie planowanego przez rząd po-

dniesienia podatku wódczanego. Zebranie uchwaliło wystosować apel do Koła polskiego, by stanęło w obronie interesów nie tylko właścicieli gorzeln, ale szerokich mas hodowców bydła, którymi w dzisiejszych stosunkach są prawie jedynie włościanie. Korzystając z bytności ministra skarbu, udała się deputacya właścicieli gorzeln złożona z najwybitniejszych producentów całego kraju i syndyka Związku dra Sołowija, z prośbą o jak najrychlejsze uwzględnienie trudnych stosunków krajowej produkcji.

Minister przyjął życzliwie tę deputacyę i obiecał w miarę możliwości przychylnie i życzliwie traktować postulaty krajowego gorzelnictwa.

W Biurze jest do obsadzenia jedna posada dla zdolnego pomocnika 50 kor. miesięcznie wikt, mieszkanie etc. i mała ordynarya. Do objęcia zaraz samodzielnie w zachodniej Galicyi. Kompetować mogą Członkowie Towarzystwa przy równoczesnem nadesłaniu odpisów świadectw.

Nadesłane.

Przestroga.

Królewsko węgierski Urząd patentowy odmówił wyrokiem pierwszej i drugiej instancyi z 19. stycznia i 8. czerwca 1905, wydania patentu tak zwanemu postępowaniu Kuesa (sól pożywkowa popowicka) na tej podstawie, iż istota tego postępowania wyjętą została z starszego patentu Bauera — a obecnie i w Austrii zapadło podobne orzeczenie.

Po ustnej rozprawie przeprowadzonej 15. stycznia 1908 z okazji skargi stwierdzającej, orzekł oddział unieważniający c. k. Urzędu patentowego, iż zastosowanie soli pożywkowej Kuesa (preparat pożywkowy popowicki) w postępowaniu gorzelnianem przy fermentacyi Melasy, ziemniaków i kukurudzy albo mieszaniny tych płodów surowych jest wkroczeniem w dziedzinę patentu Bauera Nr. 3885.

Wyrok ten orzeka dalej, iż patent Nr. 3885. ochrania postępowanie fermentacyi materiałów zawierających skrobię bez drożdży słodowych i bez fermentacyi kwasu mlekowego, przyczem pożywka uzyskana podług patentu Bauera w zastosowaniu, skombinowanym z kwasem siarkowym, jest ubezpieczona patentem. Sposób stosowania „soli pożywkowej Kuesa“ zdąża do tego samego celu, a stosowanie tegoż sposobu stanowi bez wątpienia przekroczenie patentu Bauera.

Wynika z tego, iż wszelkie stosowanie soli pożywkowych „Kuesa“ w ruchu gorzeln do wszelkich płodów surowych tam używanych, a zwłaszcza w połączeniu z kwasem siarkowym stanowi przekroczenie patentu Bauera i może być w drodze karnej dochodzonem.

Podając te wyroki sądu patentowego do powszechnej wiadomości przestrzegamy przed wszelkiem nadużyciem patentu Bauera i rezerwujemy sobie w każdym poszczególnym wypadku wkroczenie na stosowną drogę.

Raabskie Towarzystwo akcyjnej fabryki spirytusu i rafinerji

Є M I K B H U Є R.

„WAWEL”

Organ

„POLSKIEGO ZWIĄZKU NARODOWEGO”
wychodzi 1. i 15. każdego miesiąca.

Prenumerata „WAWELU” wynosi

===== w Austrii 5 koron =====
===== za granicą 6 koron =====

Usunąć rozdział klasowy — zniszczyć niechęć i uprzedzenie jednej warstwy społecznej do drugiej i złączyć się w jedną polską rodzinę do obrony najdroższych ideałów; oto cel i powód powstania „WAWELU”.

Prenumeratę przyjmuje

Redakcja i Administracja

===== „WAWELU” =====

w Krakowie, ulica Wiślna l. 9. II. p.

Dwie realności

z ogrodem, sadem i **placem budowlanym 13.000 m. kwadrat.** w powiatowym mieście we wschodniej Galicyi do sprzedania za cenę **60.000 koron.** — Bliższych informacji udzieli na żądanie Franciszek Markowski, Złoczów.

Urzędnik prywatny

organ społeczny stanu Urzędników prywatnych. — Wychodzi 5. i 20. każdego miesiąca.

Przedpłata w Austro-Węgrzech wynosi: całorocznie 8 kor., półrocznie 4 kor., kwartalnie 2 kor.

Adres Redakcyi i administracyi: Lwów, ulica Rzeźbiarska l. 1. a. II. p.

BOLESŁAW JAWORSKI

w Poturzycy p. Sokal

Skład instrumentów do kontroli technicznego postępowania gorzelni, oraz pasów i artykułów gumowych
poleca

Alkoholometry — Ciepłomierze — Cukromierze — Kwasomierze — Wagi do oznaczenia skrobi w kartoflach — Mikroskopy — Wszelkiego rodzaju szkła do prób chemicznych — Wodowskazy — Pasy skórzane, bawełniane, amerykańskie, pasy Balata, pasy gumowe — Rzemyki do szycia pasów — Spinki do pasów i t. p. — Węże gumowe, parciane i ze spiralką — Płyty gumowe, asbestowe i asbestonitowe — Smarowidła i t. p. artykuły.

Cenniki ilustrowane darmo i opłatnie.

Na zbliżający się sezon!

poleca:

znane z dobroci swej

===== **Podolskie Drożdże** =====

Pierwsza Podolska fabryka spirytusu i drożdży prasowanych w Kołędzianach.

Ważne dla gorzelni!

Ważne dla gorzelni!

Farby Standart. Ferrit przeciw rdzewieniu metalu.

Farby Wovdit przeciw gniciu drzewa.

Farby cementowe dla dachówek i płyt.

Farby wszelkich innych rodzajów do potrzeby rolnictwa i przemysłu.

Glazurę dla gorzelni i browarów dla kadzi fermentacyjnych.

poleca

Fabryka produktów chemicznych i farb

Brody-Dworzec.

Na nową kampanię gorzelniczą!

Wynalazek swojski!

Nowa metoda sporządzania
drożdży zarodowych!

Sposób ten przewyższa
wszystkie inne metody,
dowodły tego próby,
przeprowadzone
w kampanii
znej.

Do produkcji
dziennej 400 ltr.
spirytusu wynosi koszt
tylko 1 koronę

Zamówienia u wynalazcy
Adolfa Seheina

w Stanisławowiz.

Liczne świadectwa i uznania.

Pierwsza krajowa fabryka chemiczno-techni-
cznych smarów i pakunków do maszyn
parowych

Edwarda Hellwiga

we Lwowie, ul. Kopernika 1. 29.

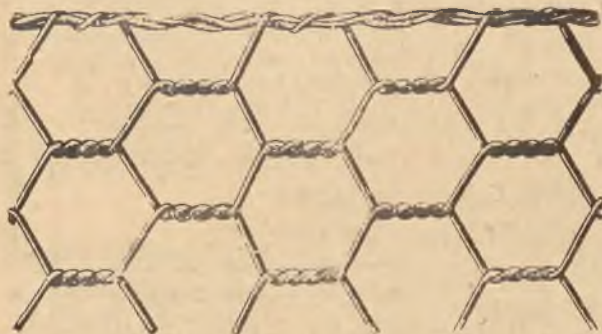
poleca

znakomite szczeliwa (pakunki) od 3 koron za 1 kg
i smary do maszyn parowych po najtańszych ce-
nach, a mianowicie: Szczeliwa „Helios“ z surowe-
go jedwabiu, szczel „an“ „Pionier“ i „Smok“
z najlepszego asbestu, konopia i bawełny. Smary:
„Wulkan“. „Pionier“ i „Smok“ do szczeliw. „Sa-
turn“ do kurków parow. „Merkur“ do skóry. „Eros“
do kolektorów. „Neptun“ do lin konopnych. „Jupi-
ter“ do rzemieni z sierści wieńbłędziej. „Jowisz“
do lin drucianych. „Mars“ do „ser-
vator“ do gumy. „Regulator“ do trybów. „Apollo“
do łożysk. „Wezuwiusz“ do lak. kotłów. „Puritas“
przeciw tworzeniu się kamienia w kotle. „Venus“
do czyszczenia metalu. Tłuszcz tawotowy. Waseli-
na. Znakomitą „Oliwę“ do maszyn parowych i mo-
torów benzynowych i gazowych po: Nr. I. naj-
lepsza za 100 kg 42 kor. Nr. II. za 100 kg 38 kor.
i cylindrowa za 100 kg 47 kor.

Adres telegraficzny: Hellwig, Lwów, Kopernika.

Bardzo tanie i praktyczne

w ogniu cynkowane, sześciokątne siatki druciane maszynowe



do ogrodzeń sadów, ogrodów, parków,
zwierzyńców, lasów, pastwisk i t. p.
wielkich przestrzeni, — do ogrodzeń
kurników, królikarni, placów do gry
„Lawn-Tennis“ do osłony okien i t. p.

Czterokątne siatki maszynowe surowe lub cynkowane, tak do ogrodzeń, jako też do wszelkich
innych celów gospodarskich i przemysłowych. DRUTY KOLCZASTE CYNKOWANE. Lamelle
paski blaszane kręcone, cynkowane. Liny druciane do promów, rafy do sztruipiasku,
sita, iskierniki do kominów fabrycznych. Meble żelazne, mosiężne, materace druciane
poleca po cenach fabrycznych

Akc. Tow. HUTTER i SCHRANTZ we Wiedniu.

Ilustrowane cenniki, projekty, kosztorysy dostarcza zastępca firmy dla Galicyi
HENRYK WONSCH WE LWOWIE, UL. LEONA SAPIEHI 1. 61. TELEF. Nr. 970.
NB. Celem wzięcia wymiarów większych ogrodzeń, oraz przedłożenia projektu i kosztorysu, wyjeżdża
wspomniany zastępca firmy na prowincję, nie licząc za to żadnych dyet lub kosztów podróży.

Z wszelką gwarancją, nawet na próbę dostarczam najnowszych patentów aparaty do samodzielnego rozpuszczania

jakoteż przeciw tworzeniu się osadu na ogrzewalni kotłów parowych wszelkiego systemu w 2 tygodniach za 180—250 mk. Również stawiam aparaty na murowanych fundamentach do oczyszczania wody z wszelkich tworków osadu i mułu począwszy od 675 mk. Bez osadu i bez mułu — woda od-tąd przeczysta, reparacje wykluczone, a co najważniejsza — oszczędność węgla zdumiewająca.

Zgłoszenia pod adresem: Bytom — Beuthen O. Schl.

KAZIMIERZ LIERSCH główny zastępca na Śląsk, W. Ks. Poznańskie, Prusy zach. i wsch., Królestwo i Galicyę. — (Poszukuję podróżujących).

PATENTY

na wynalazki
wyjednywa

Inżynier Stan. Dzbański

przysięgły Rzecznik patentowy

Wiedeń VII. Lindengasse 2 (w pobliżu c. k. urzędu
Nr. 25. patentowego).

Przed

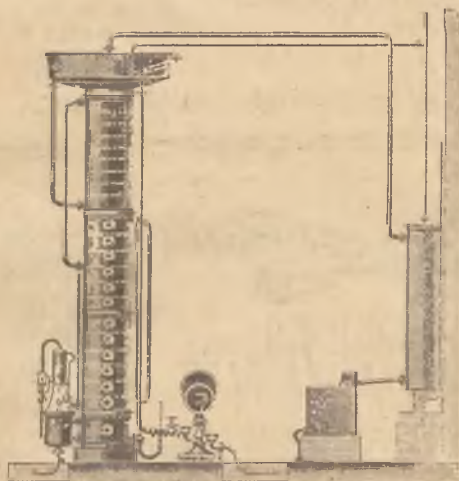
staraniem się o pożyczkę
osobistą na hipotekę lub realność

proszę żądać bezpłatnego prospektu.

od

Meller L. Egeyd

Budapest IX. z Lonyai utca 7.



Quissek & Geppert

Fabryka wyrobów z miedzi i metali
zarazem kotłarnia

w Bielsku (Szląsk austr.)

filia w Chodorowie (Galicya wsch.)

wyłącznie urządza

Gorzelnie, rafinerie, fabryki drożdży i likierów

Przedsiębiorstwo budowy nowych gorzeln
zarówno jak i przebudowy gorzeln przesta-
rzałych systemów. Nr. 3.

Dostarcza wszelkich do ruchu gorzelnianego wy-
maganych i aszyn, aparatów i przyrządów **najlepszych
konstrukcyj**, wykonanych wzorowo na podstawie
wieloletnich doświadczeń. — Kosztorysy **bezpłatnie**.
Rysunki i plany za umiarkowane honorarium.

Patentowany ruszt żeberowy Hartunga

ze specjalnego metalu z mostkiem ogniowym pochłaniającym dym.

Patent austro-węg. 2215/48 | 1757
12164 | 16039

Inne systemy rusztów również są na składzie.

Zapewnia następujące korzyści.

Nader małe wydzielanie dymu. —
Znaczną oszczędność węgla. — Szcze-
gólniejszą użyteczność. — Mini-
malne Koszta — Łatwe zastoso-
wanie bez przerabiania palowiska.
Wskutek odpowiedniej konstrukcyi
posiada wielką trwałość przytem
ułożenie naszego rusztu daje 51%
wolnej powierzchni rusztowej.



Berlińska leżarnia stali i żelaza Hartunga Tow. akc. (Hartungs Actiengesellschaft).

Nr. 4.

Berlin NO., Prenzlauerallee 41.

P. I. Czytelnicy przy zamawianiu u firm łaskawie raczą powoływać się na dział inseracyjny „Gorzelnika“!

BIURO TECHNICZNE

inżyniera Jana Kownackiego

w Tarnowie, ulica Wałowa I. 3.

rządowo upoważnionego geometry egwiiwego i zaprzy-
sieżonego rzeczoznawcy technicznego c. k. Sądu Wyż-
szego w Krakowiz.

Wykonywa wszelkie roboty w zakres miernictwa
wchodzące jako to: parcelacye dóbr, pomiary la-
sowe, regulacye granic gminnych i pomiary past-
wisk gminnych, odszukanie zatartych granic, pod-
ział mniejszych i większych majątności, plany
regulacyjne i zdjęcia miast wraz z niwelacyą, za-
mierzenie gospodarstw, urządzeń rolnych i leśnych
wraz z odpowiednimi planami, pomiary do zawar-
cia kontraktów notaryalnych. Plany każdej roboty
zdolne do intabulacyi. Wszelkie prace wykonywa
możliwie w najkrótszym czasie i po cenach umiar-
kowanych lub umówionych.

Ważne dla świetnych Rad powiatowych i Zwierz-
chności gminnych: pomiary i odgraniczenia past-
wisk gminnych i regulacye miast, wykonywa we
dle umowy, z tem, że zapłata za wykonane roboty
nastąpić może do roku lub i dalej.

Skład instrumentów i przyborów gorzelniczych,

ściśle wypróbowanych do kontroli
postępowania technicznego w gorzelnii

Adolfa Scheina w Stanisławowie

utrzymuje zawsze na składzie:

Drożdże zarodowe czystej kultury o wyso-
kiej sile pędowej. — Kwas siarkowy na 66° B,
specyalnie dla gorzelń, — Oliwę i smary do
maszyn i motorów, — Różne płyny miarecz-
kowe: ług sodowy normalny, roztwór jodowy,
papiery lakmusowe i t. d. — Farbę kotłowa
własnego wyrobu, skuteczną przeciw osadzaniu
się kotłowa. — Różne artykuły techniczne:
Węże gumowe i spiralne, pasy skórzane. Bal-
lata pasy specyalne do płuczek ziemniaków,
impregnowane „Klingierit“ i różnorodne na-
kuuki i uszczelnienia do maszyn.

Tanio, szybko i punktualnie!

Elektrycznie spajane beczki żelazne



do transportu spirytusu,
cynkowane, cynowane,
na pojemność przez Urząd
mierniczy stwierdzone,
z zamknięciem czopowym
i przyrządem do plombo-
wania



dostarcza

ROBERT KERN

Zastępstwo Witkowskiej Fabryki rur

Lwów, ul. Kopernika 1. 18.