

# PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

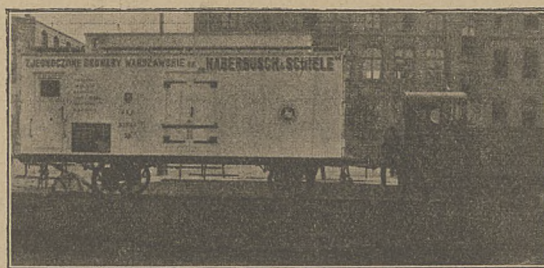
REDAKCJA i ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.

TOWARZYSTWO PRZEMYSŁOWE  
ZAKŁADÓW MECHANICZNYCH

## LILPOP, RAU i LOEWENSTEIN

Spółka Akcyjna

ZAKŁADY ISTNIEJĄ OD ROKU 1818.



Kapitał zakładowy  
przedwojenny 4.000.000 rb.

Kapitał zakładowy  
obecny 9.300.000 złotych.

- |  |   |
|--|---|
| 1) Wagony osobowe i towarowe,  | 5) Wszelkie konstrukcje żelazne,                                |
| 2) Wagony - Chłodnie do przewozu piwa najnowszej konstrukcji,                      | 6) Zbiorniki i kadzie żelazne,                                  |
| 3) Przebudowa i naprawa wagonów istniejących,                                      | 7) Urządzenia i instalacje chłodnicze,                          |
| 4) Części zapasowe do tychże wagonów, jak zestawy kołowe, resory, sprężyny i t. p. | 8) Rury wodociągowe stojące lane, oraz wszelkie odlewy żeliwne. |



## IA PIWO BARWIĄCE

(POZBAWIONE GORYCZY PATENTOWANE PIWO BARWIĄCE „SINAMAR”)  
o wielkiej sile barwiącej

wolne od surogatów, bogate w ekstrakt, o pięknym połysku, czystym smaku i trwałe,  
poleca dla pełnych o trwałej pienistości piw

Johan Baptist WEYERMANN, Farbmalzbierbrauerei, Potsdam.

SKŁAD: **ROL HESSE MULLER**, BYDGOSZCZ. Tel. 379.



Inż. Dr. ANDRZEJ KRZEMECKI,  
prof. Wyższej Szkoły Przemysłowej w Krakowie.

## Oczyszczanie drożdży piwowskich z bakterji.

(Ciąg dalszy).

Rezultaty uwidacznia tabela C. W uzupełnieniu rezultatów, zamieszczonych na tej tabeli, należy jeszcze bliżej rozpatrzyć sprawę kwasowości i stopnia sacharometrycznego.

Na zneutralizowanie 100 cm<sup>3</sup> brzeczki z próby I (drożdże bez kwasu) zużyto 15,5 cm<sup>3</sup> ( $\frac{1}{10}$  n) Na OH zaś dla brzeczki z próby II (drożdże z kwasem) zużyto 22,5 cm<sup>3</sup> ( $\frac{1}{10}$  n) Na OH.

Różnica 7 cm<sup>3</sup> ( $\frac{1}{10}$  n) Na OH pochodzi z 2 cm<sup>3</sup> zakwaszonej wody, jaką wprowadzono do tej próby z drożdżami.

Nieznacznie mniejszy stopień sacharometryczny przy próbie II nie wskazuje w tym wypadku na słabsze odfermentowanie, a tłumaczy się najprawdopodobniej tem, że przy tej próbie nie wydzielili się żadne ciała natury żywicowatej, na co wskazywał

Tabela C.

Czas badania i średnia temperatura lokalu	P R Ó B A I		P R Ó B A II	
	zadana drożdżami zawieszonymi w wodzie		zadana drożdżami zawieszonymi w kwasie siarczanym	
Po 20 godzinach tmp. 13° C.	brak objawów fermentacji		brak objawów fermentacji.	
Po 26 <sup>h</sup> 30' tmp. 14° C.	Po skłóceniu słabe objawy fermentacji		Po skłóceniu nieznaczne objawy fermentacji (słabsze jak pod I)	
Po 42 <sup>h</sup> 30' tmp. 12° C.	Po skłóceniu silne objawy fermentacji i pienienie		jak przy I.	
Po 65 <sup>h</sup> 30' tmp. 10° C.	Silne pienienie po skłóceniu. Znaczna ilość osadu drożdżowego.		jak przy I.	
Po 75 <sup>h</sup> tmp. 12° C.	Po wstrząśnieniu piana wysoka, lecz stosunkowo rzadka		Po wstrząśnieniu piana nieco niższa, zato więcej zbita natury śmietankowej.	
Od 75 <sup>h</sup> — 123 <sup>h</sup> tmp. 10—12° C.	W obu próbach te same objawy silnej fermentacji i wydzielania obfitej piany przy wstrząśnieniu. Odtąd korzystniejsza piana przy próbie I.			
Po 145 <sup>h</sup> tmp. 12° C.	Fermentacja słabnie		Fermentacja słabnie.	
Po 169 <sup>h</sup> tmp. 13° C.	W obu próbach fermentacja pnie się ku końcowi, po wstrząśnieniu słaba i rzadka piana.			
Po 211 <sup>h</sup> tmp. 12° C.	Nie fermentuje wyraźne klarowanie się brzeczki.		Nie fermentuje słabsze klarowanie się jak przy I.	
Po 235 <sup>h</sup> tmp. 13° C.	Klaruje się ładnie.		Klaruje się znacznie gorzej jak przy I.	
Po 307 <sup>h</sup> tmp. 13° C.	Brzeczka ponad osadem wyklarowana z połyskiem.		Brzeczka ponad osadem ciągle mętnawa.	
Po 331 <sup>h</sup> tmp. 14° C.	Obraz jak powyżej.			
Po 403 <sup>h</sup> analizowano	Piwo przefiltrowane przez bibułę, wykazywało 2·36° Ball (tmp. 17·5° C); 20 cm <sup>3</sup> piwa zużywało do zneutralizowania kwasowości 3·1 cm <sup>3</sup> $\frac{1}{10}$ n. NaOH. Pozostałe w kolbce drożdże leżały zbitie, wierzchnia warstwa drożdży brunatno-żółta.		Piwo, przefiltrowane przez bibułę, wykazywało 2·40° Ball. 20 cm <sup>3</sup> piwa zużywało do zneutralizowania kwasowości 4·5 cm <sup>3</sup> $\frac{1}{10}$ n. NaOH. Pozostałe w kolbce drożdże leżały nieco mniej zbitie, jak przy I, były w całej masie zupełnie białe.	
Obraz mikroskopowy obu prób drożdży nie dawał żadnej widocznej różnicy tak co do wielkości i wyglądu komórek drożdżowych, jak też co do ilości komórek martwych. Raczej wygląd mikroskopowy drożdży przemawiał bardziej na korzyść próby II. Osad drożdży w obu wypadkach zamieszany z jednakową ilością wody wykazywał niezbitie ten fakt, że w obu kolbkach drożdże osadzały się jednakowo szybko.				

czysty biały wygląd drożdży, podczas gdy drożdże w próbie I, nawet kilka razy przemywane wodą, nie dały tego stopnia czystości, co próba II. Również ta okoliczność była prawdopodobnie powodem tego, że próba II klarowała się trudniej, ponieważ większa wiskozyta utrudniała osadzanie się drożdży. Z zawiesiny wodnej w obu próbach drożdże osadzają się jednakowo szybko.

Z powyższych rezultatów okazuje się, że traktowanie drożdży kwasem siarczanym może być skuteczne i stosowane bez obawy w praktyce nie tylko w celu oczyszczenia drożdży pod względem bakteriologicznym ale i dla uzyskania całego szeregu korzyści pod innymi względami, co poniżej będzie rozpatrzone w zarysach.

Stosowanie metody w praktyce da się przeprowadzić w sposób następujący:

I. Środkową warstwę drożdży z odfermentowanej kadzi dać do wanny, lub kadzi drewnianej, szlamować i przemywać wodą, jak zwykle.

II. Na 2 — 3 godziny przed użyciem odlać jaknajdokładniej wodę, a następnie nalać tyle wody zmieszanej z kwasem siarczanym (na każdy liter 20 cm<sup>3</sup> stężonego kwasu siarczanego o 66° Bé), aby ilość kwaśnej wody była o połowę mniejsza od objętości gąstwy drożdżowej, będącej pierwotnie w wanience. (Ewentualnie można wziąć taką samą ilość wody kwaśnej ile było gąstwy drożdżowej. W tym jednak razie na każdy liter wody należałoby wziąć 15 cm<sup>3</sup> stężonego kwasu siarczanego).

Wobec tego, że 1 liter gąstwy drożdżowej zawiera przeciętnie  $\frac{1}{2}$  litra wody, dolana woda kwaśna, po zmieszaniu z wodą, znajdującą się już w gąstwie drożdżowej da w rezultacie płyn, mający 1% handlowego stężonego kwasu siarczanego. Przy wlewaniu wody kwaśnej należy gąstwę drożdżową mieszać łopatką, lub patykiem drewnianym. Resztą wody kwaśnej polać wewnętrzne ściany i brzegi naczynia (naj-

## FABRYKA BECZEK STEFAN DĘBIŃSKI i SS-wie

RADOM

ul. Długa № 50.

stosowniej może lać wodę kwaśną po ścianach wanienki i mieszać).

III. Pozostawić drożdże z wodą kwaśną na 2 — 3 godzin w spokoju (w czasie tym nie należy zanurzać żadnych metalowych pływaków).

IV. Po upływie oznaczonego powyżej czasu odlać z drożdży jaknajdokładniej kwaśną wodę i nie przemywać już gąstwy wodą, użyć drożdży w sposób zwykły do nastawienia brzeczek, biorąc dawkę przynajmniej o 25% większą niż normalnie <sup>1)</sup>).

Odnosnie do powyższego traktowania drożdży pozostaje jeszcze do bliższego rozważenia kilka kwestji.

Ze względu na wyniki badań, które wykazały, że drożdże, które w opisany powyżej sposób przebyły kąpiel kwaśną, dają objawy fermentacji nieco później, niż podobne ilości drożdży, nie traktowanych wodą kwaśną, wskazanem jest dawkę drożdży odpowiednio podnieść. Rzecz praktyki jest zdecydowanie, czy nie byłoby wskazanem obrać temperaturę nastawienia drożdżami wyższą od normalnej.

(Ciąg dalszy nastąpi).

## POLSKI PRZEMYSŁ KORKOWY

SPÓŁKA AKCYJNA

Warszawa, Solec 59.—Tel. 232-09.

Skrót telegr. „POLKOREK”

Największa w Kraju Mechaniczna Fabryka Korków

Poleca KORKI BUTELKOWE i ANTALKOWE  
wszelkich wymiarów i gatunków.

<sup>1)</sup> Przy wszelkich manipulacjach stężonym kwasem siarczanym należy zachować dużą ostrożność. Przy rozcieńczeniu kwasu nie należy wlewać wody do kwasu, lecz odwrotnie — wprowadzać kwas wolnym strumieniem do wody, mieszając pałeczką szklaną lub drewnianą. Do kwasu lub zakwaszonej wody nie używać naczyń metalowych, lecz do stężonego kwasu butlę szklaną, zaś do wody kwaśnej naczynia drewniane. Uważać by stężony kwas nie przysnął na ciało lub odzież, gdyż ciało ulegnie niebezpiecznemu poparzeniu, zaś w odzieży zostanie wypalona dziura. To samo sprawi po pewnym czasie i rozcieńczony kwas po wyparowaniu wody. Przechowywanie kwasu siarczanego i nadzór nad robotą powierzać tylko osobom odpowiedzialnym.



## PRODUKCJA PIWA W POLSCE W ROKU 1925.

Rok 1925 w browarach zawiódł nieco oczekiwania. Do 1 czerwca sprzedaż piwa postępowała rażno i w stosunku do pierwszych pięciu miesięcy roku 1924, zauważono znaczne, bo wynoszące około 40% zwiększenie się spożycia. Objaw ten bezspornie spowodowany był tem, że od dnia 1-go stycznia 1925 roku zupełnie zaprzestano gotowania piw z brzeczki słabszej aniżeli 9° Ball. Jest to najlepszym dowodem do jakiego stopnia nasz rynek jest wrażliwy na jakość piwa wbrew utartemu mniemaniu, że spożywcę więcej zachęca taniść aniżeli jakość towaru.

Poczynając od dnia 1 czerwca spożycie piwa, w stosunku do roku poprzedniego, zaczęło spadać z powodu chłodnego lata i wzmagającego się kryzysu gospodarczego. Największy spadek zaobserwowano w m. październiku i listopadzie.

Produkcja w r. 1925 wynosiła łącznie 1.893.525 htl., a mianowicie:

piwa pełnego 9° — 13° . . .	1.790.585 htl.
„ dubeltowego 13° — 18° . . .	71.842 „
„ mocnego ponad 18° . . .	31.098 „
Razem	1.893.525 htl.

W ciągu roku sprzedano w kraju 1.573.021 htl. i zagranicą 5.429 htl., a mianowicie:

1) pełnego 9° — 13° . . .	1.502.732 htl.
2) dubeltowego 13° — 18° . . .	51.897 „
3) mocnego ponad 18° . . .	18.392 „
Razem	1.573.021 htl.
Wywieziono	5.429 „
Ogółem	1.578.450 htl.

Pracownikom browarów z tytułu służbowego wydano 35.126 htl.

Strat zgłoszono w urzędach akcyzowych 12.610 htl.

Zapasy na dzień 1.I.1926 roku, wynosiły około 265.000 htl.

Z tytułu akcyzy Skarb Państwa osiągnął 9.471.633 zł., a instytucje komunalne — 2.841.499 zł.

W porównaniu do roku 1924-go, spożycie piwa krajowego wzrosło o 65.421 htl., a dochody skarbowe wzrosły o 575.546 złotych.

Wywóz piwa wzrósł o 2.453 htl.

## PIWOWARSTWO W ROSJI.

Wiedeńskie pismo fachowe „Gambrinus“ z kwietnia w Nr. 4 donosi, iż uformował się w Wiedniu komitet, którego celem jest współdziałanie przez finansowanie i wysyłanie fachowych sił z rozwojem piwowarstwa w Rosji Sowieckiej. Komitet ten podał do publicznej wiadomości szereg danych, dotyczących warunków prawnych oraz stanu piwowarstwa w Rosji Sowieckiej w chwili obecnej. Dowiadujemy się, że wyrób piwa w Rosji Sowieckiej w chwili obecnej jest dozwolony i jakoby nie podlega żadnym ograniczeniom. Pierwszego lipca 1925 roku było czynnych 589 browarów, które zatrudniały 15.600 robotników. Produkcja 1925/26 roku dała około 30 milionów wiader. Zawartość alkoholu w piwie waha się od 4—6° Tral.

Następnie wspomniany komitet informuje, iż sład i piwa mogą być wyrabiane w ilości, która nie tylko wystarczy na pokrycie wewnętrznego zapotrzebowania, ale da bardzo poważną ilość wiader na eksport.

Chmiel jest importowany ponieważ miejscowa produkcja w chwili obecnej nie wystarcza już na pokrycie zapotrzebowania browarów. Wysokość importu równa się 30% chmielu, zużywanego podczas produkcji.

Przed wojną maszyny i wszelkie urządzenia browarnicze były sprowadzane z zagranicy. Narazie z powodu długotrwałego zastoju i unieruchomienia znacznej ilości browarów na import do Rosji pod tym względem liczyć nie można.

Zapotrzebowanie na piwo przerasta kilkakrotnie obecną produkcję, z czego wynika, że widoki na przyszłość pod wszystkimi względami są jaknajlepsze nie tylko dla kapitalistów, którzy ulokowali tam swoje kapitały ale i dla zatrudnionych w browarach fachowców, których brak, jak twierdzi „Gambrinus“ daje się odczuwać.

Z wiadomości podanych przez wspomniane wiedeńskie pismo można wnosić, że piwowarstwo w Rosji rzeczywiście zaczyna się podnosić, ale z drugiej strony forma, w jaką został ujęty komunikat, powstałego w Wiedniu komitetu, posiada zbyt wyraźne cechy propagandy, prowadzonej przez osoby zainteresowane, aby można było z całą pewnością twierdzić, iż podane informacje są zupełnie ściśle. Szczególnie o ile chodzi o warunki pracy nie trzeba zapominać, iż mieszcza się one w ramach ustroju, który z trudnością daje pogodzić się z inicjatywą i własnością prywatną.

## B U Z A.

Jak stwierdziły ostatnie badania i jak świadczą pomniki dawnego Egiptu, Babilonu, Peru i Tybetu, piwo było wyrabiane od niepamiętnych czasów. Naturalnie nie był to trunek przypominający ściśle dzisiejszego pilznera albo piwo monachijskie, ale zasa- da, będąca podstawą produkcji, była ta sama. Wszystkie te napoje, o których istnieniu świadczą pomniki rozsiane po całym świecie, należały do wielkiej ro- dziny, z której w rezultacie wyłoniło się piwo.

Badania nad historją rozwoju piwa są ułatwione przez to, że w wielu krajach po dzień dzisiejszy prze- chowały się napoje, które, co prawda częstokroć tyl- ko swą nazwą przypominają piwo dawnych egipcjan i babilończyków, zwane buzą.

Na Bałkanach — w Bułgarii, Rumunii, Albanii i Jugosławii dotychczas jest rozpowszechniony napój znany pod nazwą „bozy”. Na ulicach Sofji lub Adria- nopola spotyka się albańczyków w malowniczych strojach, z miedzianym przenośnym zbiornikiem na plecach zaopatrzonym w kran, przez który za kilka „stotinek” leje się do naczynia gęsty płyn o smaku cierpko - słodkawym, który jest właśnie „bozą”, napojem przyrządzanym z prosa. Podobieństwo wyrazów „boza” i „buza” jest tak wielkie, iż niema najmniejszej wątpliwości, co do jego starożytnego po- chodzenia.

Wyrazem „boza” nazywano później częstokroć trunki przyrządzane nawet nie z ziarna. Kałmucy w ten sposób nazywają napój, przyrządzony ze sfer- mentowanego mleka kłaczy. W Persji, zdaje się, wy- raz ten pozostaje w pewnym związku z mlekiem ko- zy. Niewątpliwie nazwa ta oznaczała z biegiem czasu najrozmaitsze napoje, potwierdza to jednak przypu- szenie, że dawne piwo wyrabiane przez egip- cjan rozpowszechniło się po całym starożytnym świecie.

Do najstarszych pomników, dzięki którym zapo- znajemy się z pierwotną produkcją piwa, należą pom- niki: babilońskie i egipskie. Na wypalanych z gliny i pokrytych emalją pomnikach Babilonii, widzi się wizerunki bóstw i królów, którzy poprzez długą trzcinę piją napój, według twierdzenia badaczy nazywa- ny „buzą”. Jeszcze dzisiaj podobny trunek spotyka się w Nubji, a nawet w Kairze, pod tą samą nazwą. Napój jest tak gęsty, że przed użyciem musi się osiąść i podobnie, jak w Babilonii i Egipcie naj- lepiej jest pić go przez wydrążoną trzcinę lub rurkę.

Już podczas produkcji „buzy” egipskiej, poczęto do mąki dodawać surowe ziarno, co było dalszym krokiem w kierunku obecnej produkcji. Dzisiaj piją-

cy „bozę” na Bałkanach, albo w Kairze nie zdają so- bie sprawy z tego, że piją trunek, który się nazywa tak samo, jak się nazywały napoje, używane przez faraonów.

## OKREŚLENIE WIEKU ZIARNA ZA POMOCĄ TEMPERATURY KIEŁKOWANIA.

„Le Petit Journal du Brasseur” omawia do- świadczenia M. O. Munerati, podane w protokołach francuskiej akademii nauk. Celem doświadczeń było znalezienie sposobu rozpoznawania ziarna z ostatnich zbiorów od ziarna starego. Doświadczenia p. Munerati’ego były dokonane z żytem, ale autor przypuszcza, że dotyczą one i innych rodzajów ziarna. Doświad- czenia polegają na tem, iż zmieniano warunki kiełko- wania, zmieniając temperaturę. W ten sposób próbo- wano otrzymać kiełkowanie przy temperaturze 30 — 32° C., 22 — 24° C., 12 — 13° C., 5 — 7° C. okazało się, że ziarna, należące do ostatnich zbiorów nie kieł- kują wcale albo bardzo niedostatecznie w temperatu- rze 30 — 32° i 22 — 24° C. Znaczna część tych ziarn kiełkuje w temperaturze 12 — 14° C., a wszystkie w temperaturze 5 — 7° C. Ziarna należące do da- wniejszych zbiorów kiełkują dobrze w każdej tem- peraturze przyczem wyprzedzają znacznie ziarna ostatnich ziorów w temperaturze 12 — 14° C., nato- miast kiełkują wolniej w temperaturze 5 — 7° C. Starsze ziarna kiełkują dobrze w temperaturze 30 — 32° C. i 22 — 24° C., a znacznie wolniej w tempera- turze 12 — 14° C. Najpowolniejsze kiełkowanie sta- rego ziarna odbywa się temperaturze 5 — 7° C.

## SPOŻYCIE PIWA W NIEMCZECH.

W ciągu pierwszych dziewięciu miesięcy 1925 roku, skonsumowano w Niemczech ilość piwa prze- wyższającą całą produkcję 1924 roku. W roku fiskal- nym 1923/24, spożycie wyraziło się w sumie 30.284.000 hektolitrow. W roku 1924/25 spożycie równało się 37.782.000 htl. Licząc przeciętnie 65 fen. za litr sprzedanego piwa otrzymamy, jak podaje „Saazer- zeitung” okrągłą sumę 2.400.000.000 (dwa miliardy 400 milionów) marek niemieckich, która odpowiada spożyciu piwa za okres dziesięciu miesięcy 1925 r.



## CO PROHIBICJA KOSZTUJE STANY ZJEDNOCZONE.

Na posiedzeniu Kongresu dnia 26 marca jeden z przedstawicieli podał ciekawe dane, dotyczące ciężarów, jakie ponosi skarb z powodu prohibicji. Powszechnie jest wiadomo, iż prohibicja nie jest przestrzegana szczególnie o ile chodzi o ludzi zamożniejszych. Bardzo pouczającym jest dowiedzieć się ile prohibicja kosztuje. Według oceny wspomnianego deputowanego popartej oficjalnymi cyframi, wydatki związane z prohibicją w roku 1925, wynosiły około 80 milionów dolarów. Niektóre z pozycji zasługują na to, żeby im się bliżej przyjrzeć. A więc np.: wydano 9 milionów dolarów na okręty, strażujące wybrzeża, 8 milionów dolarów wyniosły pensje agentów, a 2 miliony kosztowały ich podróże. Kary i dochody z niemi związane są o wiele mniejsze niż można byłoby przypuszczać. Skonfiskowany spirytus, który następnie jest denaturowany w sprzedaży nie daje większych sum. Automobile skonfiskowane kontrabandzistom, sprzedawane na tygodniowych licytacjach w Detroit, dają sumy śmiesznie małe. W ogólnej sumie kary pobrane od początków istnienia prohibicji nie dochodzą 30 milionów dolarów, co łącznie z innymi źródłami dochodu ze sprzedaży skonfiskowanych automobili ciężarowych, denaturowanego spirytusu i t. d., za cały okres sześcioletniego trwania prohibicji nie dało więcej niż 50 milionów dolarów, wówczas gdy podatek od spirytusu w tym samym okresie, według przypuszczalnych obliczeń, przyniósłby najmniej 1 miliard dolarów.

## PRODUKCJA PIWA W ANGLJI W 1925 ROKU.

W roku 1925 wyprodukowano w Anglii 34.126.190 htl. Cyfra ta nieznacznie różni się od produkcji 1925 r., w którym wyprodukowano 33.908.804 htl, natomiast jest mniejsza od produkcji 1923 roku, która dała 39.768.230 htl. W Irlandji w roku 1925 wyprodukowano 3.805.005 htl.

## WVÓZ PIWA DO AUSTRJI.

Według danych opublikowanych przez Ministerjum Finansów w okresie 1924/25 roku przywieziono do Austrji 15.688 htl, z tego 14.000 htl. było pochodzenia czechosłowackiego, a 1.600 htl. — niemieckiego.

## PIWOWARSTWO NA WĘGRZECH.

Węgry produkują około 600.000 htl, to znaczy, że produkcja wynosi zaledwie 20% produkcji dawnych przedwojennych Węgiei. Wywóz piwa ustał zupełnie. Wywozi się tylko pewne ilości siodu. Ogółem jest czynnych około 10 browarów, z tej liczby 3 browary znajdujące się w Budapeszcie wyrabiają przeszło 500.000 htl. rocznie. Te trzy browary posiadają własne siodownie i po pokryciu miejscowego zapotrzebowania są w możności wywozić znaczne ilości siodu do Szwajcarii, Włoch, Austrji i Jugosławji. Zdolność produkcyjna tych browarów jest wyzyskana tylko w wysokości 25%. Produkcja ich przedwojenna wynosiła około 2.000.000 htl.

## PIWOWARSTWO W CZECHOSŁOWACJI.

Raport rady administracyjnej browarów „Bürgerliches Brauhaus“ w Pilźnie, przedstawiony na ogólnem zebraniu akcjonariuszów, dnia 30 marca podaje, że w roku 1925 wyprodukowano 807.233 htl. piwa, to znaczy o 80% więcej niż przed wojną. Wywóz piwa z tego browaru osiągnął cyfrę 154.156 htl., wobec 110.556 — w roku 1924. W roku 1924 Czechosłowacja wywoziła ogółem 384.998 quantali metrycznych piwa ogólnej wartości 44.440.000 kor. č. Niemcy otrzymali przeszło 306.000 quantali metrycznych, Austrja 24.500, Egipt — 9.000, Szwecja — 8.500, Holandia — 6.800 i t. d. Wwóz piwa do Czechosłowacji wyraził się w sumie 833.000 kor. c.

## KRÓL BOOTLEGERÓW.

„Daily Telegraph“ podaje notatkę, dotyczącą Jerzego Remusa, zwanego w Stanach Zjednoczonych „królem bootlegerów“. Remus rodem z Cincinnati niedawno został wypuszczony na wolność z więzienia, gdzie dostał się po dłuższej i bardzo owocnej działalności, na polu nielegalnego handlu trunkami w „suchych“ Stanach Zjednoczonych. Według przybliżonych obliczeń Remus dostarczył do Stanów Zjednoczonych około 3 mil. galonów whisky, to znaczy około 13.500.000 litrów. Czysty dochód tego króla kontrabandzistów, wyniósł przeszło 1 milion funtów angielskich. Dochód ten, jak podaje „Daily Telegraph“ byłby o wiele większy, gdyby nie to, że około 4 milionów funtów zużyto na przekupienie władz. Udział Remusa w amerykańskich i europejskich górzelnianach obliczają na 12 milionów funtów.

## Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Dnia 29 b. m. odbędzie się w Poznaniu zebranie Zarządu Centralnego Związku Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w R. P., o czym zostały już rozesłane specjalne zawiadomienia do członków Zarządu.

W ostatnich czasach władze akcyzowe rozciągnęły gorliwy nadzór nad butelkowaniem piwa, ponieważ zdarzały się wypadki, iż w firmowych butelkach było sprzedawane obce piwo, co działało się ze szkodą browarów, których firmą znaczone były butelki i ze szkodą konsumenta, który w ten sposób był wprowadzany w błąd. W wielu wypadkach z tego powodu sporządzono protokoły, które pociągnęły za sobą karę grzywny.

Dnia 14 czerwca b. r. zostanie otwarta w Sztokholmie wystawa Skandynawsko - Bałtycka, obejmująca eksponaty pochodzące ze Szwecji, Norwegii, Danii, Finlandji, Rosji, Estonji, Łotwy, Litwy i Polski. Podobna wystawa była po raz pierwszy zorganizowana w roku 1925. Polska wzięła w niej stosunkowo nieznaczny udział. Wśród działów wystawowych na

uwagę zasługuje dział eksponatów i półfabrykatów rolniczych. Ze względu na to, że słód nasz już jest znany na rynkach skandynawskich byłoby bardzo pożądanem, by nasze słodownie wzięły udział w wystawie w celu podtrzymania kontaktu z już pozyskanymi odbiorcami. Udział w wystawie opłaciłby się niewątpliwie w przyszłości pomimo nieprzychylnych narazie konjunktur. Komitet organizacyjny zapewni, że ze strony władz szwedzkich będą czynione wystawcom i zwiedzającym wszelkiego rodzaju ułatwienia pod względem formalności paszportowych, wizowych, zniżek, ułatwień na kolejach i t. d.

Wystawa będzie trwała od 14 do 20 czerwca b. r. Zgłoszenia należy nadsyłać pod adresem Skandynawisk - Baltiska Massan Commissariat Vassagatan 9, Stockholm.

Ponieważ termin zapisów do Szkoły Piwowarskiej w Krakowie mija z dniem 15 czerwca, uprasza się browary o nadsyłanie zgłoszeń kandydatów bezpośrednio do Dyrekcji szkoły przed tym terminem. Do podania należy załączyć odpisy dokumentów kandydata.

### CENY JĘCZMIENIA.

Poznań.	5/V. 30 — 32 zł.
	7/V. 31,50 — 33,50 zł.
	10/V. 31 — 33 zł.
Bydgoszcz.	5/V. 30 — 31 zł.
Toruń.	6/V. 33,50 zł.
Grudziądz.	5/V. 30,50 — 31,50 zł.
	10/V. 32 — 33 zł.
Łódź.	6/V. 36 zł.
Lublin.	6/V. 30,25 zł.
	10/V. 30 zł.
Berlin.	5/V. 19,30 — 20,80 Mk. n.
	6/V. 19,30 — 20,70 Mk. n.

Hamburg.	7/V. 19,30 — 20,70 Mk. n.
	8/V. 19,30 — 20,70 Mk. n.
	10/V. 19,30 — 20,70 Mk. n.
Chicago.	5/V. Dunaj ros. 9,30 hfl., Malt. barley 9,40 hfl.
	10/V. Dunaj 7,80 hfl., Malt barley 9,35 hfl.
	8/V. Malt barley 63 — 73 cts. za bushel.

### CENY CHMIELU.

Lwów. Na rynku chmielowym daje się odczuwać wpływ złej pogody. Notowano od 120 — 150 dol. za 50 kg. zależnie od gatunku. Trzymiesięczny kredyt wekslowy.

CENA OGŁOSZEŃ: 1 str. Zł. 120.—; 1/2 str. Zł. 60.—; 1/4 str. Zł. 30.— Zastrzega się zmianę cen ogłoszeń.

Redaktor: W. Adam.

Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografia p. f. „JAN COTTY“ w Warszawie, Kapucyńska 7.





OD ROKU 1872 W KRAJU ISTNIEJĄCA

**CZESKA FABRYKA MASZYN I POMP**

**Karol-Aleksander POŠEPNÝ**  
**WARSZAWA**

Marszałkowska 17, tel. 4-56. Skróć teleg. „Poszeffabryka — Warszawa”.

**POLECA WŁASNEGO KRAJOWEGO WYROBU:**

Całkowite maszynowe urządzenia słodowni i browarów oraz poszczególne maszyny i aparaty dla takowych:

Suszarne słodu 2 i 3-piętrowe z automatycznymi obracaczami.

Suszarne do chmielu i prasy do pakowania takowego. Pneumatyczny transport ziarna, dźwigi, przemieszczacze, podnośniki i pędnie.

Maszyny do czyszczenia i polerowania słodu. Gniotowniki browarniane 2 i 4-walcowe.

Warzelnie najnowszych typów, do największych rozmiarów — 2, 3, 4, 5 i 6-nacyniowe, na ogień, parę lub kombinowane.

Maszyneryje zacierne dwupropellerowe „Contrapropeller“, dla kadzi do największych rozmiarów.

Maszyneryje zacierające-wspulchniające „Combipropeller“, dla mniejszych jednokadziowych warzelnii.

Maszyneryje wspulchniające nożowe, dla średnich i największych kadzi filtracyjnych, z opuszczanym wygarniaczem słodzin, lub też kombinowane z propellerem zacierno-wygarniającym.

Wysładzaczki ramowe (Maischefilter), wmiast kadzi filtracyjnych.

Chmielniki zwyczajne, mięszadłowe oraz hermetyczne. Chłodnice, osadniki—sterylizatory, filterprasy osadowe, dochładzaczki brzeźki o powierzchniowym ściekaniu i t. d.

Filtry o ramach pułdowatych „Charlemagne“ bez sit lub rusztów, filtry komorowe sitowe „Gambrinus“ oraz filtry bębnowe „Brillante“.

Płuczki do masy filtracyjnej.

Pompy—samowyrównywacze dla przepompowań oraz podawania w filtry, pędniowe, pneumatyczne oraz ręczne.

Prócz wyżej wymienionego zakresu swej fabrykacji, firma prowadzi i poleca bogato wyposażony swój skład artykułów i drobiazgow dla przemysłów fermentacyjnych, a w szczególności dla piwowarskiego, pierwszorzędного zagranicznego pochodzenia, względnie wyrobu własnego:

Ciepłomierze, wagiomierze, żaromierze, prężnomierze, próżniomierze.

Przyrządy laboratoryjne i towarozpoznawcze.

Środki i tkaniny filtracyjne, plecionki metalowe.

Chemikalje oraz środki konserwujące, kryjące, uszczelniające, oczyszczające, dezynfekujące, wyjaławiające, upiększające, zaprawiające.

Węże, kształtki, sznury i szczeliwa gumowe.

Wyroby szcztokarskie.

Obuwie techniczne, zaściery impregnowane.

Maszyny dla oporzędzania beczek — smolenia, szcztokowania, płukania, wyparzania i t. p.  
Urządzenia i aparaty do eksportowego obciążu piwa.

Maszyny, aparaty i urządzenia dla butelkowania i wyrobu wszelkich napoi (prócz gazowanych):

Urządzenia dla oporzędzania butelek — odmaczania, szcztokowania, płukania i t. p.

Maszyny do obciążu butelkowego — piwa, win, spirytualji, mleka i t. p.

Maszyny i przyrządy do wykonywania t. zw. opakowania butelek—zatwierzania korkami zwykłymi i blaszkowymi, parzenia i firmowania korków, kapslowania kapslami cynfoljowymi, aluminjowymi oraz stanjolem, etykietowania, lakowania, banderolowania, obdrutowywania i t. p.

Przyrządy i urządzenia do transportowania butelek i skrzynek.

Skrzynki, kosze transportowe i t. p.

Aparaty do pasteuryzowania piwa i wina w butelkach oraz win masą.

Różne maszyny i aparaty dla przemysłu wódczano-likiericznego, winiarskiego i miodosytniczego.

Tłocznie i gniotowniki do owoców i jagód.

Pompy i sikawki:

Sprężarki i spróżniarki mniejsze. Centrale powietrzne. Pompy dla przemysłu i rolnictwa, pompy rezerwoarowe i kompletne wyzbroje studienne.

Ręczne daleko i krótkowożne sikawki pożarnicze. Bezcukowy.

Tabory asenizacyjne.

Sikawki ogrodowe oraz rozpylacze-wapniarki.

Sześcianatory i pojemniki, urzędowo cechowane.

Zgadła do oznaczeń na drzewie.

Drobiazgi dla słodowania, warzenia piwa, przygotowania drożdży, fermentacji, dokańczania i odlegiwania piw.

Wszelkie artykuły dla gospodarki beczkowej oraz specjalne narzędzia bednarskie.

Osprzęć wodny, parowy, powietrzny, węglkowy i paleńskowy.

Przyrządy i osprzęć szynkarski.

Sprzedaż za gotówkę na zasadzie franka pełnoparytetowego giełdy w Zurychu.

Ulgowe warunki tylko przy większych transakcjach i dostatecznych gwarancjach.

