

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.

HUTA SZKLANA „JABŁONNA”

SPÓŁKA AKCYJNA



WYRABIA I SPRZEDAJE
NA ZAMÓWIENIA I ZE
SKŁADU BUTELKI ZE SZKŁA
ORANGE I PÓLBIAŁEGO
DO PIWA, PORTERU, WIN,
WÓDEK, LEMONIAD I WÓD
MINERALNYCH.

SPECJALNOŚĆ BUTELKI
DO PASTEURYZACJI
I NA WYSOKIE CIŚNIENIE.

A D R E S:

ZARZĄD: WARSZAWA,
AL. UJAZDOWSKIE 22 m. 2.

Telefon 226-01.

Adres telegr.:
WARSZAWA
JABŁONHUTA

Czeska Fabryka Maszyn i Pomp

Rok zat. 1872.

K. A. Pojeprnij Barzawa Warszawa Marszałkowska 17.

Wszelkie urządzenia maszyny, aparaty oraz artykuły dla
browarów, stodoł i składów piwa.
 Nim zamówicie zagranicą zapytajcie w kraju!

Barwa piw jasnych.

(Ciąg dalszy).

Tyle co do doświadczeń laboratoryjnych. Nie porzeczając jednak na tem p. L. Fries sprawdził również czy w praktyce, to jest w browarze, brzeczka w czasie filtrowania również ciemnieje.

W rzeczywistości próby w browarze wykazały, że po ściągnięciu z kadzi zacierowej, w kontakcie z powietrzem, w tych samych warunkach jakie w doświadczeniu zostały opisane, brzeczka piwna ciemnieje tak samo.

Stopień nawietrzenia, jakiemu ulega brzeczka podczas spuszczenia, jest bardzo różny we wszystkich niemal browarach. Takie różnice, jak okres czasu potrzebny do spuszczenia brzeczki, szybkość spuszczenia, działanie kranów spustowych, odległość ich od zbiornika, system odpływu brzeczki spuszczonej, kształt i rozmiary zbiornika, głębokość kotła warzelnego, rozmiary powierzchni brzeczki i wreszcie sposób zamknięcia kotła warzelnego, są to wszystko czynniki wpływające na nawietrzenie brzeczki, a tem samem na jej przyciemnienie. Stąd wynika, że urządzenie browaru ma bardzo duży wpływ na zabarwienie piwa. Jeżeli więc browar napotyka trudności w warzeniu piw dostatecznie jasnych, winien pod tym kątem widzenia zbadać stan urządzeń w warzelnii i powinien dążyć do zmniejszenia stopnia nawietrzenia.

Zarzucenie kranów spustowych i spuszczenie brzeczki jedynym przewodem wprost do kotła warzelnego bez żadnego kontaktu z powietrzem, byłoby bardzo skutecznym przeciwdziałaniem zbytniemu nawietrzeniu.

W wypadku gdy nawietrzenie przy filtrowaniu brzeczki uda się sprowadzić od granic minimalnych, możliwem staje się warzenie piw jasnych, koloru piżniera, nawet przy przerobie słoju, dosuszanego w temperaturze wysokiej.

Nad wpływem łuski na zabarwienie p. L. Fries przeprowadził już cały szereg doświadczeń, komunikując o ich wynikach. Zaraz po ukazaniu się zaprojektowanych zmian Rothenbüchlera, jeszcze w roku 1896 ukazał się w prasie zawodowej komunikat szwajcarskiej piwowskiej stacji doświadczalnej w Zurychu, w którym p. L. Fries wyraża przekonanie, że łuski wpływają silnie na przyciemnienie zabarwienia piwa, aczkolwiek żadnego nie biorą udziału w wydajności słoju i że wyłączając łuski z zacieru rzeczywiście powinniśmy otrzymać brzeczkę wyjątkowo jasną.

Zagadnienia te w następstwie zostały pogłębione przez prace d-ra Winkelmana, który przeprowadził szereg badań, nad oddzieloną zupełnie łuską z dwu gatunków słoju jasnego i ciemnego. Wyniki jego doświadczeń ogłoszone w roku 1910 w „Zeitschrift für das gesamte Brauwesen“ były bardzo ciekawe, a dotyczyły składu chemicznego, zawartości ekstraktu i wpływu barwiącego łuski słodowej.

Przypomnieć należy, że według d-ra Winkelmana udział łuski w otrzymanej wydajności był bardzo mały i wahał się w proporcji 0,9 do 1,6%, zaś wpływ na przyciemnienie był bardzo duży.

Podobne badania przeprowadza p. L. Fries z tą jednakże różnicą, że doświadcza na bardzo wielu gatunkach słoju.

Nie jest tu dla sprawy rzeczą obojętną stosunek ilościowy łuski do ogólnej masy zacieranego słoju. Ponieważ w tym względzie nie było w literaturze żadnych co do tego danych, prelegent określił procentowo ten stosunek dla 15 gatunków słoju jas-

POTRZEBNY ZARAZ

PIWOWAR I SŁODOWNIK

kawaler, z dobremi rekomendacjami.

Browar parowy „FORTUNA“, Miłosław—Wielkopolska.

nych, posługując się metodą Luff'a, stosowaną do jęczmienia.

Pochodzenie słodcu	Łuska w % w suchej masie
Słód węgierski	9,1%
„ czeski	9,2%
„ niemiecki	9,5%
„ duński	9,6%
„ morawski	9,6%
„ alzacki	9,7%
„ australijski	10,1%
„ angielski	10,3%
„ czeski	10,4%
„ czeski	10,6%
„ francuski	10,6%
„ hiszpański	11,1%
„ amerykański	12,4%
„ hiszpański	12,8%
„ amerykański	14,3%

Różnica między minimum i maximum łuski wynosi tu 5,2%, co świadczy o bardzo dużych waha- niach. Jeżeli jednak odrzucimy ostatnie 4 słody pochodzenia amerykańskiego i hiszpańskiego, zawierające wyjątkowo duży procent łuski, musimy przy- znać, że dla pozostałych wahań to nie jest takie duże.

Inaczej jednak przedstawia się sprawa, gdy cho- dzi o barwiące działanie łuski. Tu wahania są bardzo duże o czym przekonywa tablica 18 słodów różnego pochodzenia jakie porównywał prelegent.

Ze 100 gr. każdego gatunku słodcu skruszono na młynku Seck'a odpowiednio gruby krusz (śrut). Łu- skę odsiano na sitach sortownika, mających 36 otwo- rów na 1 cm². Po odsiewie łuskę poddano wygniata- niu, ażeby usunąć resztki mączki słodowej i powtór- nie przesiano. Po pewnym czasie otrzymano dość czystą łuskę ze śladami mączki zaledwie dostrzegal- nemi gołym okiem.

Tak oddzielone od mączki łuski, z osiemnastu różnych gatunków słodcu, poddano ekstrakcji według następującej metody. Po godzinnej infuzji w wodzie o ciepłocie 70° C mieszaninę łuski wygotowywano w tejże wodzie w ciągu półgodziny. Stosunek ilości- wy łusek i wody zastosowano taki, jaki faktycznie istnieje w warzelnii przy sporządzaniu piwa 18" Ball.

Po wygotowaniu odcedzono płyn, a następnie filtrowano na filtrze bibułowym. Przy pewnym na- kładzie cierpliwości otrzymywano ciecz zupełnie przezroczystą.

Badając stopień zabarwienia tych wywarów łu- skowych porównywano je z zabarwieniem roztworów mianowanych.

W ten sposób otrzymano całą gamę barw od bar- dzo jasnej żółtawej (tabl. Nr. 1) do ciemnej o wy- raźnym czerwonawym odcieniu (tabl. Nr. 18). Wszyst-

Towarzystwo Akcyjne Budowy Transmisji, Maszyn i Odlewni Żelaza

J. JOHN W ŁODZI

Własne biura sprzedaży:

w Warszawie Krakowie Poznaniu Lwowie Katowicach Lublinie Gdańsku
 Jerozolimska 51 Basztowa 24 Cieszkowskiego 8 Zyblikiewicza 39 Ks. Damrota 6 Krak. Przedm. 58 Schüsseldamm 62
 Adres telegraficzny „TRANSMISJA”

PĘDNIE (transmisje) — Łożyska samo- smary — Wieszaki — Wałki — Sprzęgła stałe i rozłączane: kłowe i cierne — Koła pasowe i linowe — Naprężacze pasów — Kierowniki pasowe — Wykonanie dokładne — Kontrola sprawdzianami różnicowemi — Produkcja ma- sowa na skład; terminy krótkie

KOŁA ZĘBATE, czołowe i stożkowe z zę- bami obrabianymi na specjalnych automatach

TOKARKI pociągowe, — szybko tnące z wałkiem pociągowym do toczenia i śrubą pociągo- wą do gwintów — Budowa mocna — Wykonanie serjami bardzo dokładne — Wrzeciona szlifowane — Każda to- karka próbowana i kontrolowana protokółarnie

WIERTARKI kolumnowe ze skrzynką bie- gów (8 szybko- ści) i samodzielnym posuwem wrzeciona (4 szybkości) dla wiercenia otworów do 32 i 40 mm

KOTŁY STREBELA, oryginalne do ogrzewań centralnych

RUSZTY ekonomiczne własnego sy- stemu i wszelkie odlewy

ODLEWY według przysyłanych ry- sunków i modeli

DOSTAWA ZE SKŁADÓW LUB W TERMINACH KRÓTKICH.



DLA BROWARÓW.

Idealny środek do codziennej dezynfekcji w browarach.

PYRICYT nie jest żrący i nie ulatnia się,
rozpuszcza się łatwo w zimnej wodziePOLSKA FABRYKA
FARB i LAKIERÓW**EDWARD LUTZ**

S-ka z ogr. por.

KRAKÓW XXII. KALWARYJSKA 66.

Oddział preparatów chemicznych. Fabryki: Paryż, Wiedeń, Kassel, Budapeszt, Praga, Temeszwar.

kie inne miały przejściowe tony od żółtego do brunatnego z odcieniem czerwonym lub bez tego odcienia.

Wywar łuski	Pochodzenie słodu
1 jasny czysto żółty	amerykański
2 " " "	angielski
3 " " "	amerykański
4 " " "	australijski
5 " " "	czeski
6 " " "	francuski
7 " " "	morawski
8 " " "	morawski
9 " " "	morawski
10 " " "	czeski
11 " " "	szwajcarski
12 " " "	niemiecki
13 " " "	alzacki
14 " " "	hiszpański
15 " " "	morawski
16 " " "	polski
17 " " "	czeski
18 bardzo ciemny czerwony	czeski

Zbadane na zawartość ekstraktu wywary łuskowe wykazywały od 0,4 do 0,5° Ball. i, zgodnie z przewidywaniami d-ra Winkelmana, nie można się było więcej spodziewać.

Tak znikome zawartości ekstraktu nie mogą wywierać przez swe wahania żadnego wpływu na zabarwienie, a wahania w intensywności barwy wywarów są tu, jak widzimy, ogromne, tembardziej, że jak już zgóry zaznaczono wszystkie słydy użyte do doświadczenia były to słydy jasne.

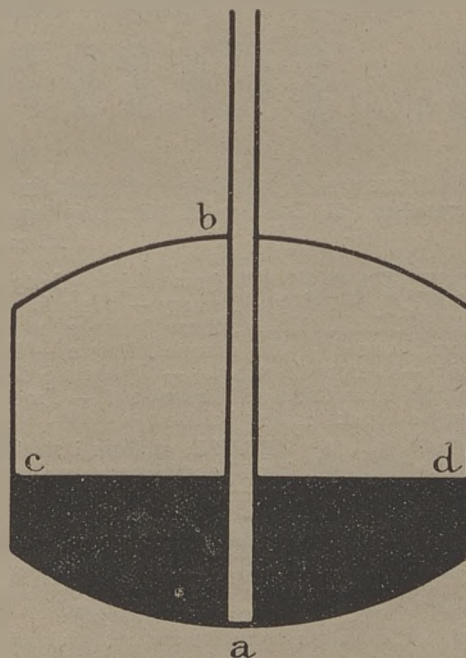
Według p. L. Friesa na różnice barwy wywarów wpływają: warunki klimatyczne w jakich rośl, dojrzał i był zbierany jęczmień, sposób jego przechowania, warunki moczenia (woda miękka lub twarda, dodatek wapna), warunki suszenia i wreszcie siarkowanie lub niesiarkowanie słodu.

(Ciąg dalszy nastąpi).

OBLICZANIE PŁYNU W BECZKACH.

Zawartość płynu w beczce częściowo napełnionej można z łatwością obliczyć, o ile się wie ile litrów zawiera pełna beczka. Przy pomocy miary metrycznej, wpuszczonej przez otwór czopowy zupełnie prostopadle do samego dna beczki, mierzy się wysokość beczki od dna do krawędzi otworu czopowego, oraz notuje się jaka część miarki (ile cm.) została zamoczona w płynie.

Liczbę centymetrów zanurzonych w płynie mnoży się przez 1000 i dzieli przez liczbę centymetrów wskazujących wysokość beczki. Otrzymaną w ten sposób liczbę, lub najbardziej zbliżoną do niej, odnajduje się na załączonej tabelce w rubryce „przeciętna”, w prawo zaś od tej liczby, w rubryce „części” zanotowany jest ułamek, przez który należy przemnożyć liczbę wskazującą zawartość pełnej beczki; otrzymany iloczyn wskazuje ile litrów płynu zawiera beczka w danej chwili.



Przypuśćmy, że pełna beczka zawiera 230 litrów płynu. Wysokość beczki (na naszym rysunku linia a — b) wynosi 60 cm. płyn, (c—d) dochodzi do 24 cm.

$$24 \times 1000 = \frac{24000}{60} = 400$$

Na tabelce znajdujemy cyfrę 403 i w prawo od niej ułamek 0,37.

$$230 \text{ l.} \times 0,37 = 85,1 \text{ litr.}$$

tyłe płynu zawiera wymierzana przez nas beczka.

Prze- ciętna	Części	Prze- ciętna	Części	Prze- ciętna	Części
44	0,01	387	0,35	645	0,69
65	0,02	395	0,36	653	0,70
84	0,03	403	0,37	661	0,71
96	0,04	411	0,38	669	0,72
108	0,05	419	0,39	678	0,73
120	0,06	427	0,40	686	0,74
132	0,07	435	0,41	694	0,75
143	0,08	443	0,42	703	0,76
154	0,09	451	0,43	712	0,77
165	0,10	459	0,44	721	0,78
175	0,11	466	0,45	730	0,79
185	0,12	473	0,46	739	0,80
195	0,13	480	0,47	748	0,81
205	0,14	487	0,48	757	0,82
215	0,15	494	0,49	766	0,83
225	0,16	500	0,50	776	0,84
234	0,17	506	0,51	786	0,85
243	0,18	513	0,52	796	0,86
252	0,19	520	0,53	806	0,87
261	0,20	527	0,54	816	0,88
270	0,21	534	0,55	826	0,89
279	0,22	541	0,56	836	0,90
288	0,23	549	0,57	846	0,91
297	0,24	557	0,58	857	0,92
306	0,25	565	0,59	868	0,93
314	0,26	573	0,60	880	0,94
322	0,27	581	0,61	892	0,95
330	0,28	589	0,62	904	0,96
337	0,29	597	0,63	916	0,97
346	0,30	605	0,64	935	0,98
355	0,31	613	0,65	956	0,99
363	0,32	621	0,66	1000	1,00
371	0,33	629	0,67		
379	0,34	637	0,68		

Tow. Akc. Przemysłu Korkowego

WICANDER i S-ka

Warszawa, ul. Nowosenatorska 9. — Tel. 11-28.

Adres telegr. „WICANDERS”

**KORKI, LINOLEUM
i WYROBY KORKOWE**

**NIELEGALNE PIWO W STANACH
ZJEDNOCZONYCH.**

Ustawa prohibicyjna Stanów Zjednoczonych, zakazując handlu i produkcji napojów zawierających alkohol, musiała naturalnie określić dopuszczalną jego zawartość, którą ustanowiono na $\frac{1}{2}\%$. Część browarów zaczęła więc produkować piwo słabe tak zwane „nearbeer”, nie przekraczające dozwolonej przez prawo zawartości wysokoku. Urzędowe dane za rok 1925/26 stwierdzają, że wyrobiono 6.739.723 Htl. takiego piwa. W latach przedwojennych produkcja Stanów Zjednoczonych wynosiła około 80 milionów hektolitrów. Niezwykle małe spożycie obecnie produkowanego napoju jest niezbitym dowodem, że „nearbeer” nie może liczyć na rozwój swojego rynku i że nie odpowiada wymogom spożywców.

Ciekawych obliczeń co do produkcji potajemnej dokonał Hugh F. Fox, wydawca dziennika prohibicyjnego „Periscope”. Za podstawę swoich obliczeń przyjął zeszłoroczną produkcję chmielu w Stanach Zjednoczonych. Po obliczeniu chmielu wywiezionego zagranicę i zużytego do produkcji „nearbeer” doszedł do wniosku, że z pozostałej ilości wyrobiono potajemnie około 16.500.000 barellsów piwa, t. j. 27.000.000 Htl. wychodząc z założenia, że na każdy hektolitr piwa zużyto około 200 gr. chmielu.

EMANUEL BARTH FABRYKA MASZYN
BROWARNICZYCH

PRAHA II, SENOVAŽNA 6 (CZECHOSŁOWACJA).

Dostarcza: Automatyczne i półautomatyczne maszyny do obelągu beczek.
Bronzowe filtry piwne najnowszej konstrukcji.
Elektryczne samowyrównywacze dla przepompowywania piwa.
Maszyny do prania filtracyjnej masy.
Maszyny, aparaty i urządzenia do butelkowania.

PROSPEKTY NA ŻĄDANIE.

Zakład Art. Graf. B. KASZEWSKI

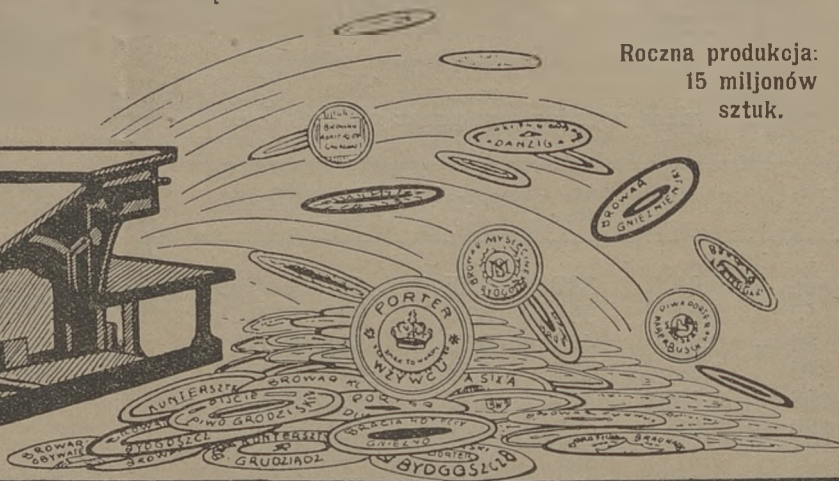
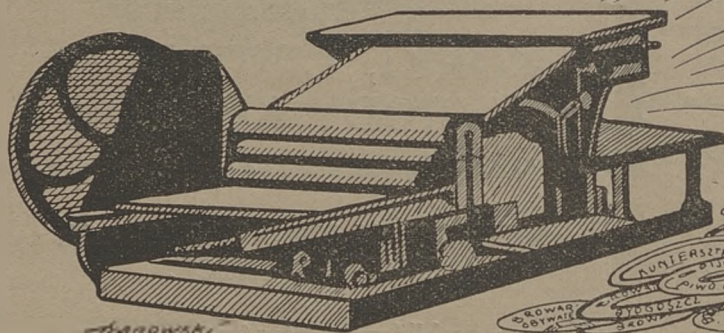
Telef. 187.

GRUDZIĄDZ.

ul. Toruńska 18.

PODSTAWKI DO PIWA

najlepsze, najtańsze.

Roczna produkcja:
15 milionów
sztuk.**DOBRE WIDOKI NA URODZAJ CHMIELU
W POLSCE.**

W roku bieżącym zapowiada się u nas bardzo dobry urodzaj chmielu. Trudno jest wprawdzie przewidzieć jaki będzie ostateczny wynik plonów, gdyż w ostatnich tygodniach znowu ustaliła się pogoda deszczowa, co jak wiadomo, wpływa nader ujemnie na zbiór chmielu. Plantatorzy jednakże przewidują, że urodzaj tegoroczny powinien dać około 40 — 45.000 centnarów, co wobec zeszłorocznych 28.000 centnarów byłoby prawie podwojeniem produkcji.

ZBIÓRKA CHMIELU.

W niektórych miejscowościach przystąpiono do zbiórki chmielu. Jednakże ogólnej zbiórki oczekiwać można dopiero w końcu przyszłego tygodnia. Urodzaj jak już donosiliśmy przewiduje się dobry. Wysyłka chmielu do browarów nastąpi prawdopodobnie w drugiej połowie przyszłego miesiąca.

CENY JĘCZMIENIA.

Warszawa.	19/VIII.	40 — 41 zł.
Bydgoszcz.	17/VIII.	36 — 38 zł.
	20/VIII.	37 — 39 zł.
	22/VIII.	36 — 38 zł.
Poznań.	17/VIII.	36 — 38 zł.
	19/VIII.	36 — 38 zł.
	20/VIII.	36 — 38 zł.
	22/VIII.	36 — 38 zł.
Wilno.	19/VIII.	48 — 50 zł.
Gdańsk.	18/VIII.	11 50 — 12.00 guld. za 50 kg.
Berlin.	18/VIII.	220 — 265 mk. n.
	19/VIII.	220 — 265 "
	20/VIII.	220 — 265 "
	22/VIII.	220 — 268 "
	23/VIII.	222 — 270 "

Hamburg.	18/VIII.	11.90 flh. Dun. Ros.
	19/VIII.	12.00 "
Chicago.	16/VIII.	Malting 70 — 83 cts. za bushel.
	17/VIII.	Malting 73 — 84 cts. za bushel.
	18/VIII.	Malting 74 — 86 cts. za bushel.
	19/VIII.	Malting 76 — 86 cts. za bushel.
	20/VIII.	Malting 75 — 85 cts. za bushel.
	22/VIII.	Malting 75 — 86 cts. za bushel.
Nowy Jork.	16/VIII.	Malting 96 dol. za 1 barrel.
	17/VIII.	Malting 97 dol. za 1 barrel.
	19/VIII.	Malting 97 dol. za 1 barrel.
	19/VIII.	Malting 96½ dol. za 1 barrel.
	20/VIII.	Malting 96½ — dol. za 1 barrel.
	22/VIII.	Malting 99 — dol. za 1 barrel.

CHMIEL.

Warszawa 19/VIII. Ceny chmielu starego urodzaju są następujące: wyborowy—90 dol., prima—75 dol., średni—60 dol., za 50 kg. Popyt wobec zainteresowania browarów dobry.

Warszawa 19/VIII. Ceny za 50 kg. w dolarach. Chmiel zeszłoroczny preparowany prima 90, II gat. 78 — 80, III gat. 60 Notowań chmielu nowego jeszcze niema. Zbiory tegoroczne zapowiadają się pomyślnie.

Lwów w 20/VIII. Zmian na rynku chmielowym niema żadnych. Roślina chmielowa rozwija się zadawalniająco.

Norymberga 22/VIII. Na rynku chmielu panowała tendencja spokojna. Notowano w mk. za 50 kg.: chmiel nowy Tett-nauger 260—320, chmiel I-a — 1926 r. 230—270, średni i dobry średni z 1926 r. — 180—220.

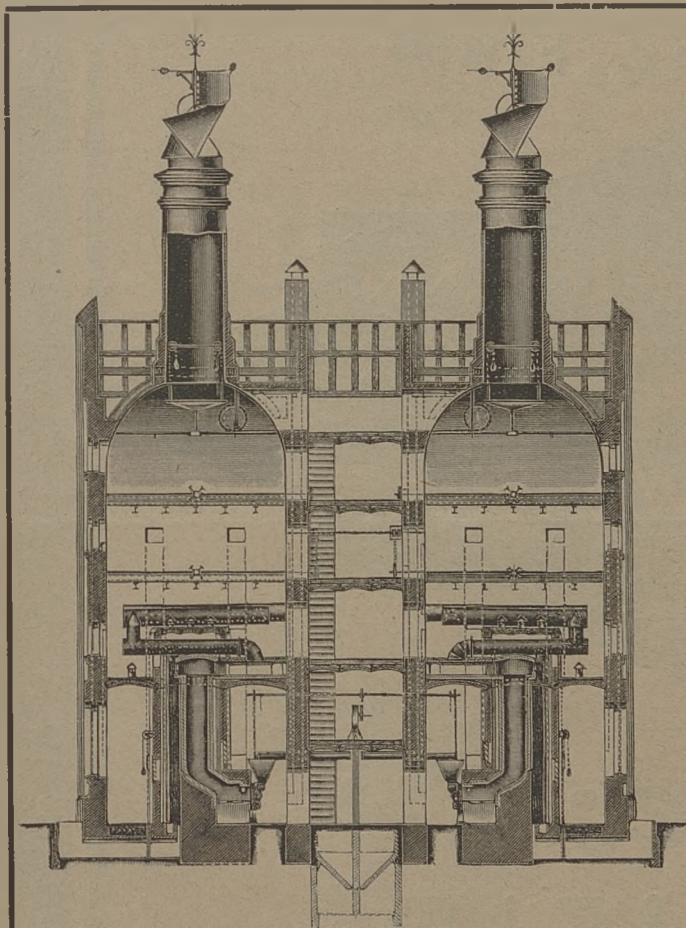
Warszawa 23/VII. Wyczerpywanie się zapasów chmielu zeszłorocznego nie powoduje na rynku większych zmian, gdyż zainteresowanie browarów dla towaru jest obecnie bardzo ograniczone. Produkcja w browarach jest naogół dość duża, jednak produkuje się przeważnie z resztek chmielu starego, tembardziej, że w krótkim czasie ukaże się towar świeży. Obliczają ogółem w kraju zapasy zeszłoroczne na 150 centnarów. Ukazanie się nowego chmielu spodziewane jest w handlu dopiero po ukończeniu zbiorów t. j. po połowie września. Za 50 kg. chmielu starego prasowanego (browarowego) płać loco skład 70 dol. za gatunki dobre, gorszy towar ceny się zależnie od jakości—średni gatunek 55—60 dol. Zakupy są małe; zaledwie po parę centnarów dokupują browary dla podtrzymania produkcji.

SPÓŁKA AKCYJNA PRZEMYSŁU SZKLANEGO

dawn. Friedr. SIEMENS

W UJŚCIU (Wielkopolska).

Wyrobiamy wszelkiego rodzaju butelki ze szkła **3/4 BIAŁEGO**
i **ZIELONEGO** podług własnych i nadesłanych form.



JOHANNES LINZ

BIURO INŻYNIERSKIE

Fabryka maszyn, kotłarnia oraz odlewnia

RAWICZ — Wlkp.

Rok założenia 1862.

□ □ □

Specjalna fabryka
Urządzeń dla browarów i słodowni

Suszarnie słoju według własnego doświadczonego systemu dla wyrobu wszelkiego gatunku słoju.

Zalety moich suszarni (dwi i trzypółkowych) są następujące:

- 1) duża powierzchnia ogrzewalna grzejników, stąd bardzo małe zużycie węgla,
- 2) niezwykła wydajność,
- 3) solidne wykonanie w żelazie, a więc mało robót murarskich, przez co unika się remontów,
- 4) łatwość obchodzenia się.

Przebudowa i naprawa wadliwych suszarni.

DO ODKAŻANIA
UŻYWA SIĘ

AKTYWINY

Tania i dobra. — Zalecana przez naukę i praktykę.

SKŁAD NA POLSKĘ.

KAROL HESSENMÜLLER, BYDGOSZCZ. TEL. 379.

GAMBRINUS

SP, Z OGR, ODP,
WARSZAWA-KREDYTOWA 9

ADR, TEL; GAMBRINUS,

TEL, 307-40

JEN, REPRESZ, FIRM

ANTON SAHLMANN

FÜRTH
 BAWARJA

ALBERT WETZLER

ZATEC
 CZ-SŁOW

Poleca

CHMIELE

POLSKIE I CZESKIE



CENA OGŁOSZEŃ: 1 str. Zł. 150.—; 1/2 str. Zł. 80.—; 1/4 str. Zł. 45.— Zastrzega się zmianę cen ogłoszeń.

Redaktor: W. Adam.

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

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