

i mniejszych flasz, można przeto przyjąć, że pomieszczenie 30 klgr. kwasu węglowego w stalowych flaszkach kosztuje 100 koron. Dla zmieszczenia dziennej produkcji potrzebaby flasz za $60 \times 100 = 6000$ koron. Ponieważ faszka musi być przeciętnie 20 dni w obiegu (z fabryki do konsumenta i napowrót do fabryki) przeto trzebaby flasz 20 razy więcej, czyli za 120.000 koron. Na każdą gorzelnię przypadłby przeto koszt 12.000 koron (oprócz urządzenia). Większa trudność byłaby z magazynowaniem. Do zamagazynowania we flaszkach trzebaby ich mieć w zapasie za $6000 \times 140 = 840.000$ koron. Na to oczywiście nie można znaleźć u nas łatwo kapitału. Lecz takiego magazynowania można uniknąć. Można po prostu zbudować w jednej gorzelni, położonej centralnie do reszty kilkanaście zbiorników stalowych, znacznie większych rozmiarów, co prawda mogących mniejsze ciśnienie wytrzymać i te kosztowałyby dziesiątą część tego co flasze zapasowe, a więc około 80 000 koron. Na taki wydatek mogłyby się gorzelnie razem zdobyć. Wtedyby codziennie przewożono flaszkami kwas węglowy i przepuszczano do zbiornika. Kosztowałyby tylko potem pompowanie z nich kwasu do

flaszk. Koszt ten byłby jednak minimalny. Można by się nawet obejść bez zbiorników większych i do pewnego stopnia nawet uprościć wyrób kwasu węglowego w gorzelni, gdyby się to magazynowanie uskutečniło na drodze chemicznej.

Wiadomo mianowicie, że soda $[\text{Na}_2\text{CO}_3]$ w zetknięciu z kwasem węglowym $[\text{CO}_2]$ może się zamienić na t. zw. kwaśny węglan sodowy $[\text{Na}(\text{HCO}_3)_2]$.

Otóż do związania 252.000 klgr. kwasu węglowego potrzeba około 510 000 klgr., czyli 5100 cetnarów metrycznych sody (kalcynowanej). Koszt tej sody wynosiłby tylko około 51.000 koron, a więc o połowę nawet mniej niż koszt zbiorników. Przytem niebyłoby absolutnie żadnego niebezpieczeństwa wybuchu.

Wyrób kwasu węglowego w tych gorzelniach przedstawiałby się wówczas następująco:

Każda z tych 10 gorzelń miałaby około 600–650 cetnarów sody (liczonej jako kalcynowanej) w zapasie.

Kwas węglowy z kadzi fermentacyjnych, przechodziłby rurami odpowiednemi do niezbyt wielkiej, lecz szczelnie zamkniętej drewnianej komory, w którejby umieszczono na kilkunastu, nad sobą le-

Jak wyglądała gorzelnia w Polsce przed 120 laty?

(Ciąg dalszy).

Zacier sporządzano w zwykłej gorzelni ręcznie w tych samych kadziach, w których fermentacja się odbywała. Kadzie te nazywały się też, jak już powiedziano, zaciernicami albo zacierniami¹⁾, a ponieważ zacier nazwano też „robotą” w języku gorzelniczym, to i zaciernice nazywano kadziami roboczemi.

¹⁾ Po niemiecku „Maischbottich”. Gdy w kilka dziesiątek lat później używano osobnej kadzi do zacierania, to Niemcy ją nazwali „Vor-Maischbottich”, a my to przetłumaczyli niesmacznie i bez zastanowienia się na „przedzaciernia”, chociaż to w naszym języku niema sensu.

Sporządzanie tej „roboty” odbywało się w trzech okresach. Najprzód zacierano, czyli zarabiano śrut z letnią wodą na gęstawe ciasto, potem urządzano „poparkę”, czyli dolewano gorącej wody, aby osiągnąć temperaturę sklejtowania i scukrzania, a w końcu następowało „roztwarzanie” roboty, czyli to, co dziś nazywamy scukrzaniem. Teraz następowało dodanie drożdży.

Niekiedy brano lutryнку zamiast wody do zatarcia śrutu, lecz światlejsi gorzelnicy ganili ten sposób.

„Zacierać szrót lutryńkiem, jak niektórzy palarze robią, jest rzeczą złą, ponieważ lutrynek jako woda kwaskowata, kliiowata i niemile smrodliwa nie czyni dobrego wpływu na fermentację winną”.

Scukrzanie trwało 4 godziny w lecie, a 2–3 godzin w zimie. Po tym czasie