

żących lasach sodę. Ładunek taki mógłby starczyć nawet na kilka dni. Po tym czasie wyjmowanoby dwuwęglan sodowy i tenby w workach albo skrzyniach lub beczkach drewnianych przewożono do centralnej gorzelni w którejby kwas węglowy wydobywano z dwuwęglanu i jako już zupełnie czysty w flaszkach rozsyłano, a oddawano gorzelni sodę napowrót. Tak możnaby małym kapitałem zakładowym w każdej gorzelni wiązać wytwarzany kwas węglowy i potem go spieniężać. Wreszcie na lato zostawionoby w fabryczce centralnej zapas dwuwęglanu, z któregoby kwas węglowy i w lecie wydobywano dla swoich odbiorców.

Koszt wyrobu kwasu węglowego w gorzelni dotychczasowym sposobem wynosi około 4 h za kilogram. Amortyzacja urządzenia, administracja może wynosić około 8 halerzy, tak że kwas węglowy kosztuje fabrykę około 12 h za kilogram, a sprzedaje go się po 30—40 h za kilogram.

Gdybyśmy nawet podnieśli jeszcze koszt wyrobu w małych gorzelniach i koszt magazynowania jego w taki lub inny sposób, o jakich 10 h, to zawsze koszt jego wyrobu nie przenosiłby 20—22 halerzy za kilogram, czyli zysk na kilogramie kwasu

wynosiłby około 10—15 halerzy. Niechby on wynosił nawet 5 hal. od kilograma, to przy produkcyi 50.000 klgr. kwasu w ciągu kampanii mógłby zysk roczny wynosić co najmniej 2500 koron. Jak jednak wyżej wykazano byłby on niewątpliwie wyższy i dochodził nawet do 5000 koron.

Dla biednej gorzelni rolniczej byłby taki zysk nie do pogardzenia, a i niezasobny gorzelnik byłby zadowolony, boby i jego płaca była co najmniej o 1500 koron rocznie wyższa.

Jest więc przeto o czem pomyśleć.

Niec o z teoryi procesu ukwaszania zacierku drożdżowego w gorzelni.

Kiedy przed stu laty, mniej więcej, zaczęto tu i ówdzie po gorzelniach zastępować drożdże piwowskie t. zw. drożdżami sztucznymi, t. j. wyrabianymi przez gorzelników a nie piwowarów, były przepisy ich przyrządzania oparte na naśladownictwie roboty piwowskiej. Robiono zacier pod drożdże, a więc nasz zacier

oziebiano zacier, a to wyłącznie tylko przez dolanie zimnej wody. W postępowych gorzelniach używano już termometru (Réaumura).

W zimie schładzano do 24° R, w lecie zaś do 21° R. Do tej ochłodzonej roboty dodawano drożdże, mieszano dokładnie, nakładano na zaciernicę wieko drewniane i oblepiano je w fugach gliną. Na wieku znajdował się po środku otwór, w który była włożona drewniana, obszerna rura, okrągła, albo czworoboczna, którą mógł kwas węglowy uchodzić. Koniec fermentacyi poznawano w tych kadziach po tem, że robota przestała „syczeć“, a światło zanurzone w rurę wieka już nie gasło.

Tacy „palarze“, którzy, albo nie rozumieli się na „zagranicznym instrumencie“, jakim jest termometr Réaumura, poznawali, czy robota jest dostatecznie schłod-

zona, aby można zadać ją drożdżami, ręką po tem, czy jest „tak letnia jak mleko świeżo wydojone“.

Dla wzbudzenia fermentacyi w zacierze używano prawie wyłącznie drożdży piwnych i to t. zw. „szpuntowych“, czyli zwierchnich. Przed użyciem spodnich przestrzegano gorzelników „chyba w na- głej potrzebie i to dwa razy tyle, co szpuntowych“. Zazwyczaj był w pobliżu gorzelni taki browar, choćby małych rozmiarów, z którego drożdże pobierano. Wtedy można było mieć codzień drożdże z browaru. Gdy jednak drożdże sprowadzano z browaru nieco odlegle położonego, wówczas zachodziła potrzeba przechowywania ich przez dłuższy czas. „Najlepiej uskuteczni- ano to trzymając je w chłodnej piwnicy w flaszkach pełno niemi nalanych, dobrze zatkanych i smołą oblanych“,