

REDAKČNÍ RADA:

PŘEDSEDA: Ing. K. Hauser. ČLENOVÉ: L. Bahník, Ing. K. Brožek, prof. Ing. Dr J. Dyr, F. Hlaváček, Ing. R. Chlebeček, K. Jedlička, Ing. F. Karabec, Ing. M. Kotrlá, Ing. J. Kuthan, Ing. Dr J. Malcher, V. Marek, Ing. J. Maštovský, Ing. A. Nejedlý, Ing. B. Petr, E. Piš, M. Pramuk, Ing. M. Růžička, Ing. Dr V. Salač, Ing. A. Seiler, V. Sekrt, Ing. J. Staněk, Ing. Dr V. Stuchlík, Ing. J. Tomášek, Ing. J. Tomísek, J. Urban, V. Vulterin, Dr R. Feig, Ing. F. Beneš.

DOKUMENTACE SOUDRŽNOSTI

A. Ljotский: Высокопроизводительная сушилка с естественной тягой

В статье даны основные сведения о новой конструкции двухъярусной сушилки с естественной тягой конструкции М. Ружички, с комбинированной тонкой дымовыми газами (косвенной) и паром низкого давления. До сих пор применяемая топка заменена ящичным котлом системы Ройчкы а калориферы пластинчатыми воздухонагревателями с большой поверхностью нагрева, которые оказывают минимальное сопротивление проходящему воздуху. Тепло принимаемое водой используется для нагревания воздуха для сушки и воздуха задаваемого под колосник.

Результаты производственных испытаний и опытов подтвердили, что новый тип сушилки удовлетворяет всем технологическим требованиям и имеет высокую производительность при относительно малом расходе тепла.

Производительность в обычной эксплуатации минимально на 25 % выше чем у самых новых сушилок с калориферами, и достигает 180 кг готового солода на 1 м² площади решеток за 24 ч. Расход тепла около 100 000 ккал/100 кг солода.

Kvasný průmysl 3 (1957), № 3, 49

B. Билек: Потери при выработке пива

Автор дискутирует влияния искажающие разницу между количеством экстракта найденным анализом и количеством экстракта полученным в варочном цехе, которое рассчитывается из объема и плотности начального сусла.

На правильное определение этих потерь „между лабораторией и варочным цехом“ влияют с точки зрения расхода солода правильный отбор среднего образца солода, допускаемые колебания при определении экстракта, способ расчета экстракта и различие методов определения экстракта в лаборатории и в производственной практике. Особое внимание уделено расчету выхода экстракта, где результат получаемый с применением обычной формулы Виндинга сравнивается с расчетом по Блейшу и Линтнеру.

Kvasný průmysl 3 (1957), № 3, 52

Вс. Поспишил: Ценность сточных вод пивоваренного производства

Автор исследовал на заводе с годовой выработкой около

300 000 гл пива качественно и количественно потери экстрактивных веществ в отходах и сточных водах. Особое внимание было уделено:

1. Неизбежным потерям экстракта. Загрязнение сточных вод этим экстрактом можно уменьшить но не ликвидировать.
2. Потерям в промывных водах при выщелачивании дрожжины.
3. Потерям в сухом веществе хмелевой дрожжины.
4. Потерям в сухом веществе тарелочного отстоя болковые вещества которого не используются.
5. Потерям дрожжей которые теряются в сточных водах.

Kvasný průmysl 3 (1957), № 3, 54

Й. Барта и М. Роса: Возвращение дрожжей в меласовых спиртовых заводах

Авторами сделана критическая оценка сепарирования дрожжей при производстве спирта по Буаноту. На основании собственного опыта предложили видоизменение технологического процесса сепарированием на дображивание. Указывают на причины затруднений в процессе брожения. Предлагают, чтобы в случае сильной контаминации с одновременной аглютинацией применялась двойная сепарация после предварительного раскрепления комков подкислением на pH 3,5. Разъясняют одну из причин умирания дрожжей в кислой среде, которая вызвана нецелесообразным pH в главном процессе брожения.

Kvasný průmysl 3 (1957), № 3, 58

Б. Мелихар: Новый рафинационный аппарат

Автор дает сведения о результатах последних производственных испытаний рафинационного аппарата Е. Грегора (Ч. С. П. № 83086). Дана схема аппарата и указан режим работы. Результаты испытаний приведены в трех таблицах.

Автор приходит к заключению, что высокого выхода первоклассного спирта можно достичь лишь прибавлением разбавляющей воды на самое высокое дно аппарата по патенту.

Kvasný průmysl 3 (1957), № 3, 60

INHALTSDOKUMENTATION

A. Lhotský: Hochleistungsdarre mit natürlichem Zug

Der Artikel enthält elementare Informationen über eine neue Konstruktion der Zweihordendarre mit natürlichem Zug nach M. Růžička, kombiniert mit einer Heizung durch Verbrennungsgase (indirekt) und Niederdruckdampf. Die bisherige Feuerungsanlage ist durch einen Doppelwandkessel System Roučka und der Kalorifer durch Taschenvorwärmer mit großer Heizfläche, welche der durchziehenden Luft minimalen Widerstand leisten, ersetzt. Die von dem Wasser übernommene Wärme nützt man aus zum anwärmen der Luft für die Darre und der Luft unter die Rostfläche.

Die Ergebnisse der ersten Betriebsversuche und auch die Betriebserfahrungen bestätigten, daß der neue Typ der Darre den technologischen Bedingungen völlig entspricht und bei relativ kleinem Wärmeverbrauch eine hohe Leistung hat.

Im normalen Betriebe ist die Leistung mindestens um 25 % höher als die der neuesten Kaloriferdarrn und erreicht bis 180 kg abgedarrten Malzes pro 1 m² Hordenfläche in 24 Stunden. Der Wärmeverbrauch bewegt sich bei cca 100 000 Kcal/100 kg Malz.

Kvasný průmysl 3 (1957), No 3, 49

B. Bílek: Schwand bei der Biererzeugung

Der Autor diskutiert die Einflüsse auf den Unterschied zwischen dem durch die Analyse bestimmten Extraktgehalte und der Menge des im Sudhause gewonnenen Extraktes, welcher nach der Gradhaltigkeit der hergestellten Würze ermittelt wird.

Auf die richtige Feststellung dieser Verluste „zwischen dem Laboratorium und Sudhause“ hat von dem Gesichtspunkt des Verbrauches an Malz schon die richtige Abnahme eines Durchschnittsmusters des Malzes einen Einfluß, dann die zulässigen Abweichungen bei der Extraktbestimmung, die Art der Berechnung des Extraktes und die Verschiedenheit der Methoden der Extraktbestimmung im Laboratorium und in der Praxis. Eine besondere Aufmerksamkeit wird der Kalkulation der Sudhausausbeute gewidmet, wo das Ergebnis nach der usualen Windisch-Formel mit der Berechnung nach Bleisch und Lintner verglichen wird.

Kvasný průmysl 3 (1957), Nr 3, 52

V. Pospíšil: Der Wert der Abfallwässer in der Brauereindustrie

Qualitativ und quantitativ verfolgte der Autor die Verluste an Extraktstoffen in den Abfällen und Abfallwässern einer Brauerei etwa 300 000 hl Bierausstoß jährlich.

- Er betrachtete insbesondere:
1. Die unvermeidlichen Verunreinigungen der Abfallwässer durch Manipulationsverluste des Extraktes, die man erniedrigen, aber nicht beseitigen kann,
 2. die Verluste in den Glattwässern,
 3. die Verluste in den Hopfentrebren,
 4. Die Verluste an Trockensubstanz im Kühltrub, welcher bisher nicht ausgenutzt wird.
 5. die Verluste an Hefen, die in die Abfallwässer kommen.

Kvasný průmysl 3 (1957), Nr 3, 54

PŘEDPLATNÉ PŘIJÍMÁ KAŽDÝ POŠTOVNÍ ÚŘAD I DORUČOVATEL

KVASNÝ PRŮMYSL. Vydává ministerstvo potravinářského průmyslu a výkupu zemědělských výrobků ve Státním nakladatelství technické literatury, n. p., Spálená 51, Praha II. — Vedoucí redakce: Ing. Dr A. Lhotský. — Otisk dovolen jen se svolením redakce, se zachováním autorských práv a s údajem pramene. — Redakce: Krakovská 8, Praha II, telefony 23-07-51, 23-16-90. — Rozšiřuje Poštovní novinová služba. — Vychází dvanáctkrát ročně; toto číslo vyšlo 26. 2. 1957. — Cena jednotlivého čísla 5 Kčs, roční předplatné 60 Kčs. — Objednávky se přijímají nejméně do konce běžného roku; odběr lze zrušit toliko po úplném vyčerpání zaplaceného předplatného. — Tiskne Knihtisk n. p., provozovna 02, Praha VII, Za viaduktem 8. — Do sazby 4. 1. 1957, do tisku 18. 2. 1957. — Náklad 1600. A - 26193