

nem scharfen Essig wieder zu säuern. Der Verlust der in den Spähnen enthaltenen Säure und des Essigs zur neuen Ansäuerung ist unvermeidlich.

5. Von der während der Operation erforderlichen Wärme.

Ohne Beihülfe eines gewissen Wärmegrads kann keine Gährung statt finden. Die erforderliche Wärme zur Erregung und Erhaltung der sauren Gährung ist aber verschieden, je nach der Art der dazu verwendeten Materialien. Die Gährung wird wesentlich befördert, wenn, außer der Erwärmung der Essigstube, auch das Essiggut erwärmt wird. Die Temperatur beider hat aber ihre Grenzen, und es ist unvortheilhaft, eine zu große Hitze anzuwenden, theils weil dann durch Verdunstung zu viel Verlust entsteht, theils weil der Gährungsproceß, der auch seine Zeit haben will, nicht gehörig vor sich gehen würde.

Als Regel steht fest, daß nie das ganze Essiggut, sondern nur das Wasser und die zuckerhaltige Flüssigkeit ohne Zusatz des Brantweins und Essigs über Feuer erwärmt werden, weil letztere sonst zu viel verflüchtigt würde. Man muß daher die Würze oder das Wasser einige Grade höher erhitzen, damit beim Zusetzen des kalten Brantweins und Essigs, das Essiggut die richtige Temperatur erhalte.

Nach Leuchs (in Dr. Bier's Abhandlung) soll die Essigstube bis auf 30 bis 35 Grad geheizt werden, bis das Thermometer im Gradirfasse wenigstens 20 Grad Wärme zeigt. Alsdann bringt man das Essiggut, welches auf 50 Grad erwärmt wurde, ein und mäßigt die Hitze der Essigstube bis auf 20 Grad, bei welcher die Temperatur im Gradirfasse zwischen 30 und 35 Grad sein wird, wobei sie erhalten werden muß.

Nach der Dingler'schen Methode wird die Essigstube auf 30 bis 32 Grad erhitzt; man bringt dann das Essiggut ein, und erhält die Hitze stets auf 26 bis 30 Grad. Jedesmal, so oft neues Essiggut eingebracht werden soll, wird die Stube vorher bis auf 30 bis 32 Grad erwärmt. Nach einer anderen Stelle des Dingler'schen Aufsatzes soll die Temperatur zwischen 30 und 34 Grad sein. Das Essiggut wird beim Einfüllen auf eine Temperatur von 22 bis 24 Grad gebracht.

Nach der von Hrn. Salzer angegebenen Methode soll man mit Auffüllung neuen Essigguts warten, bis die Wärme im Gradirfasse sich auf 20 bis 25 Grad erhoben hat. Uebrigens soll derselbe in seiner Schrift weder von der Erwärmung der Essigstube noch des Essigguts etwas erwähnen.

Beide Vorschriften stimmen darin überein, daß das Essiggut beim Einfüllen in das Gradirfaß erwärmt sein muß; eine Wärme von 22 bis 25

Grad ist, bei Brantweingut, wie die Erfahrung bestätigt, hinreichend.

Beim ersten Ansetzen eines Fasses ist eine noch höhere Erwärmung anzurathen, wie auch Leuchs vorschreibt.

Die Temperatur der Essigstube während der gewöhnlichen Arbeit braucht nicht höher zu sein als 25 bis 26 Grad; in mehreren Fabriken, welche ich Gelegenheit hatte zu sehen, war die Temperatur nur zwischen 15 und 20 Grad, und doch gieng die Säuerung ziemlich schnell von statten.

6. Verfahren bei der Fabrikation.

Sind die Geräthschaften vorbereitet, an ihren Ort gestellt, die Essigstube und das Essiggut gehörig erwärmt, so kann man das Gradirfaß anstellen.

Man nimmt eine Quantität Essiggut, und füllt es in das Gradirfaß, wobei Acht zu geben ist, daß die Siebbütte nicht ganz voll werde, weil die Flüssigkeit sich sonst längs den Wänden hinabziehen und ungesäuert ausfließen würde.

Ein kleiner Stock, in welchem vorher ein Kerb, zur Bezeichnung der Höhe, welche die Flüssigkeit erreichen darf, eingeschnitten ist, und welchen man von Zeit zu Zeit bis auf den Boden der Siebbütte durch das Füllloch einläßt, wird hinreichen, dem Arbeiter Maas und Ziel hierbei zu geben.