

Jak se vařilo pivo

K výrobě piva jsou zapotřebí tři základní suroviny – slad, chmel a voda. Slad je naklíčené a usušené obilní zrno, které se připravovalo **na sladovně**. Sladovnický ječmen - na rozdíl od krmného musel mít kvalitní moučnatá zrna s dokonalou klíčivostí. Po příjmu byl ječmen na jednoduché čističce zbaven nečistot a zlomců a pak byl volně ukládán na přilehlou, ječmennou půdu. Z této půdy v průběhu sladovací kampaně, která zpravidla probíhala od září do května, byl ječmen navážen na humna, kde začínal sladovací proces.

Slad se nejprve namáčel v tzv. náduvníku. Náduvníky byly betonové nádrže krabicového tvaru, které byly před použitím naplněny zčásti vodou a pak zaplňovány ječmenem. Při tomto se sbíraly tzv. splavky což byla hluchá zrna a tyto se po usušení používaly jako krmivo.

V náduvnících byl ječmen, asi tři dny než nabobtnal a pak byl „vystírán“ na humna do tzv. „hromad“ s vrstvou asi 10 cm vysokou. Plocha hromady byla podmíněna kapacitou dalšího zařízení zvaného hvozd, bylo nutné, aby po dokončení klíčení, které trvalo asi týden, byla na tento hvozd celá „hromada“ přesunuta.

Na humnech ječmen při teplotě do 15 °C naklíčil a říkalo se mu zelený slad, při tomto procesu se musel pravidelně ošetřovat nejdříve „vidrováním“, tj. přehazováním vystřené hromady sladovnickou dřevěnou lopatou, které se říkalo „vidrovačka“, a zvidrovat bylo umění. Po vidrování musela být hromada rovná „jako mlat“ a dělníkem zv. sladákem byla na svém povrchu obráceným koncem lopaty označena, při tomto byly přikreslovány i různé pivovarské symboly a ječmenné klasy. Později, když vyrazily klíčky, byly hromady načechrávány prooráním úzkou lopatou zv. „voračkou“. Všechno toto se dělo proto, aby nedošlo ke srůstu a zaplesnivění naklíčených zrn,

tzv. vrabcům, pokud se tak stalo, bylo velmi zle, plíseň zelený slad značně znehodnotila.

Po dostatečném naklíčení se přikročilo k „nastírání“ což byla doprava sladu na hvozdu. Toto se v průběhu kampaně provádělo pravidelně v půldenních intervalech včetně sobot a nedělí. Doprava se děla kabelkovým elevátorem (jedno z mála strojních zařízení sladovny) do horní části dvouetážního hvozdu. Topilo se „na přímý oheň“ s tím, že ohniště bylo u předsklepi humen a spaliny procházeli vodorovnými kouřovody v nejspodnější části hvozdu dané jeho půdorysy, tomuto prostoru se říkalo „podsviň“. Kouřovody měly tvar kapky, to aby při propadávání usušených klíčků nedošlo k jejich zahoření. Hvozdu se tedy vytápěl horkým vzduchem při českém sladu plzeňského typu (pro světlá piva) asi na 80 °C, při tmavém bavorském sladu používaném pro výrobu tmavého piva byla teplota i přes 100 °C. Zelený slad byl uložen nejprve na horní lísce hvozdu, kde po půldenním sušení byl shozen na spodní lísku a po dalším půldnu dosušen, tento proces se neustále opakoval. Podlaha lísek byla provedena ze zvláštních ocelových drátů s mezerami tak, aby mohl prostupovat teplý vzduch. Slad byl při sušení provzdušňován přehazováním zařízením zvaným „vendr“, které se neustále převalovalo po ploše lísky. Nad hvozdem doposud ční komín s typickým otočným nástavcem, který zajišťoval lepší odtah spalin a výparů, pokud byl děravý, říkalo se, že má pan sládek děravý klobouk.

Po dosušení přešel slad přes poslední stroj zvaný odkličovačka. Jednalo se o velmi primitivní stroj s rotačním válcovým sítem, jež zbavil slad usušených klíčků zvaných květ, který bylo nutno oddělit. Laicky řečeno v květu se slad zbavil všeho nevhodného pro své další použití, květ byl ovšem výborným krmivem zvláště pro dojnice. Po tomto byl slad uložen na sladové půdě.

Ze sladové půdy putoval slad do šrotovníku, kde se rozemlel pro vaření piva.

Varna je srdcem pivovaru. Varna se dala na každém pivovaru lehce rozeznat, měla tradičně vysoká okna s typickým továrním členěním okenních tabulek. Na stěně varny nikdy nesměl chybět tradiční pozdrav „Dej Bůh štěstí“. Tento pozdrav údajně vznikl v dávné době, kdy ještě nebyly k dispozici pivovarské kvasnice, výsledek kvašení tak býval nejistý, a proto trocha toho štěstí byla potřeba.

Varna mívala zpravidla čtyři měděné varné kádě – kotle :

- vystírací – kde se smíchává sladový šrot s vodou na tzv. rmut
- rmutovací – kde se rmut zahřívá různě dlouhou dobu na různé teploty a ze sladu se štěpí cukry a bílkoviny
- scezovací – kde se uvařená směs scedí, získává se sladina a odpadem jsou slupky zrn vylouhovaného sladu tzv. „mláto“
- mladinová – kde se sladina vaří s chmelem a vzniká tak mladina. Chmel dodává pivu hořkou chuť a vůni a navíc pivo konzervuje.

Jedna várka trvala 10 – 12 hodin. Celé zařízení obsluhoval vaříč a pomocník vaříče tzv. „pumpauch“. Mláto se po ukončení várky vysypávalo korytem do přistaveného povozu, bylo žádaným krmivem pro dobytek. Vystírací kád' bývala nejprve dřevěná a míchalo se ručně, později byla nahrazena kovovou uzavřenou nádobou a míchání bylo mechanické přes transmisi, později byl pohon elektrický. Pod rmutovací a mladinovou pánví se zprvu topovalo ohněm, později bylo nahrazeno parním topením.

Mladinka se přečerpala přes „cíz“, což byl síťový filtr na zachycení rozvařených chmelových šišek, na chladicí štoky. Štoky byly velké ploché ocelové pánve na kovových nohách, na které se uvařená mladina napustila do výše cca 30 cm a tam přirozeně chladla na teplotu vhodnou pro přidání kvasnic. Prostory pro štoky bývaly zpravidla v horních patrech u spilky, místo oken měly dřevěné žaluzie, kterými se reguloval přívod čerstvého vzduchu.

Spilka – Mladinka byla po vychlazení přečerpána do spilky. Zde byly umístěny na kantýřích dubové kruhové kádě o objemu asi 50-60 hl. Kvašení mladinky se vyvolalo přidáním pivovarských kvasnic a probíhalo tzv. spodní kvašení. Pivovarské kvasinky mimo jejich hlavní použití byly i uznávaným lékem hlavně na chudokrevnost, poruchy trávení a různé kožní neduhy. Daly se pít rozředěné pivem, ale pro zvláštní chuť bylo potřeba dosti sebezapření. Při kvašení se mladinka zahřívala a bylo nutno jí chladit. Led se musel pracně nakopat v lednici. Do spilky led donášeli v putnách na zádech tzv. „spiláci“ a vsypávaly ho do „plaváků“ umístěných v každé kádi. Plavák byla nádoba válcovitého tvaru v horní části kalichově rozšířená, z měděného plechu o objemu asi 150 l, jakmile se led rozpustil, voda se vylila a nosilo se znova. Kádě bylo nutno každý rok vysklepit, opravit a uvnitř opatřit parafínovým povlakem. Toto se provádělo po částech v zimním období v době útlumu výroby.

Sklepy – Po vykvašení ve spilce bylo pivo přečerpáno do ležáckých sklepů k dozrání. Zde byly uloženy tzv. ležácké sudy ve dvou řadách při stěnách s tím, že prostředkem byla chodba pro obsluhu. Sudy byly sedlány na sebe, spodní zvaný bódňák měl obsah asi 50-60 hl. a horní sedlík asi 35-40 hl. Sudy byly z masivních dubových dužin s opásáním 8-10 obručemi a protože při dokvášení docházelo k nebezpečnému přetlaku, byly dna sudů proti stěnám a ještě vzájemně proti sobě zajištěny trámci zvanými šprajce. Pivo ve sklepech zrál dle stupňovitosti, výčepní asi 20 dnů, ležáky i několik měsíců, teplota se pohybovala velmi nízko – kolem 2-7 °C. Veškeré práce v ležáckých sklepech prováděl tzv. „sklepáci“ pod vedením sklepmistra. K složitým úkonům patřilo vymývání sudu po jeho použití, tehdy se musel sklepák velmi malým otvorem ve dně sudu prosoukat dovnitř a při svitu svíčky ve svícnu zabodnutém v sudu, tento umývat. Sklepák musel být i v letních měsících teple oblečen a být štíhlý, jinak se do sudu nedostal ani s

pomocí spolupracovníků. Jedenkrát ročně se sudy vysklepily, odkulily na pivovarský dvůr a po případné opravě se požahovaly, tj. vysmolily smrkovou smolou. Toto se provádělo v podzimních měsících, kdy býval výrobní útlum. K umývání ležáckých i transportních sudů sloužila hadice, kartáč a škopíček. Transportní sudy měly název čtvrtka – 25 l, půlka – 50 l, celák – 100 l a tuplák – 200 l. K zařízení pivovaru přináležel ještě tzv. požah, byla to jednoduchá otevřená stavba. Byl zde kotel na vaření smrkové smoly, veliký kotel na napařování dužin sudů a ližiny, po kterých se koulely při vysmolování sudy. Zde prováděli bednáři požahování transportních a ležáckých sudů tj. vylití jejich vnitřků rozehrátou smolou. Zvláště v případě objemných a těžkých ležáckých sudů to byla práce velmi namáhavá a nebezpečná s častými úrazy. U transportních sudů po jejich požahu pravidelně přicházel tzv. financ (zástupce státu) a provádělo se jejich opětovné cejchování. Při změně obsahu bednář pořizem vyškřábal na dně sudu hodnotu jeho obsahu a vypálil novou. Každý sud měl označení ČS, název pivovaru, číslo sudu, obsah a číslo finance.