

## **Kuidas toota head kvaliteetset vaha, näpunäiteid vahast toodete valmistamisel**

**Kokkuvõtte loengust Põltsamaa Mesinike Seltsi õppepäeval 21.02.2009.a.**

**Lektor Sergei Kozlov, PR-5-1.5-27**

**Mesindusloeng toimus Eesti mesindusprogrammi raames, mida toetab Euroopa Liit**

Loengu käigus anti ülevaadade vaha sulatamiset ja esmasest töötlemisest. Toodi välja palju vigu mida kiputakse tegema vahasulatamise käigus, mille tulemusena võib langeda vaha kvaliteet. Toodi hulgaliselt näiteid võtetest, mille tulemusena saadakse ilus ja kvaliteetne vaha. Lisaks illustreerisid ettekannet vastavasisulised fotod.

### **Vaha esmane sulatus:**

1. Mesilasvaha jäätmete, kaanetise, vanade ja vigastatud kärgede sulatamine auruvahasulatajaga. Näites tehti ülevaade väikese võimsusega auruvahasulatajatest, mis sobivad hobimesinikele ja suure võimsusega auruvahasulatajast, mis on sobivad kasutada suurtes mesilates või ka vahakeskuses.
2. Mesilasvaha sulatamine kuumas pehmes vees (vihma vesi) ja pressimine. Teine meetod mida põhjalikult käsitleti oli vahapressimine. Võrreldes auruga sulatamisel on pressimine töömahukam, kuid lõpptulemusena saab vaha ligikaudu 20% rohkem ja on ohutum nii aurust põletuste tekkimisel, kui ka võimalike haudme haiguste ja hallitus seente eoste levikul.

Mõlema meetodi puhul saavutame mesilasvaha esmase massi, mida nimetame toorvahaks.

### **Vaha puhastamine:**

1. Toorvaha ümbersulatamine pehmesvees, kus juures vaha ei tohi keema lasta (tekib vaht), mis on esiteks väga tuleohtlik ja teiseks keetmise tulemusena ei saa eraldada vahast õietolmu ja nukukesta osakesi. Väikemesinike tüüpiline viga on vaha ümber-sulatamisel kuumutatava massi vähene segamine, mille tagajärjel ladestub anuma põhja õietolmu ja nukukesta osakeste paks mass, mis hakkab kõrbema. (mannapudru efekt) Selle tagajärjel muutub vaha tumedaks, pruuniks või rohekaspruuniks, ning omandab kõrbenud lõhna. Sellise nn. Rikutud kauba on võimalik puhastada vahakeskuses pika-ajalisel selitusel.
2. Vaha selitamine. Protsess, mille käigus vedelast vahast eemalduvad väga väikesed mittevajalikud lisandid. Peale aeglast jahtumist on nimetatud lisandid vajunud hangunud vaha alumiseks kihiks, mis eemaldatakse sealt konkspeitli või kraabitsaga kraapimise teel kuni puhta kollase vahani. Kõik jäätmed hävitatakse põletamise teel, et vältida võimalike haudmehaiguste levimist.

**Vahast kärjepõhjade valmistamine:**

Ülevaates tutvustati vahast kärjepõhjade valmistamise protsessi, mille tulemusena valmib kvaliteetsest vahast kvaliteetne kärjepõhi. Tootmise protsess on väga täpne, kärjepõhja valmistamisel on oluline, et vaha steriliseeritakse (vältimaks haudme haiguste levikut) ja toorvaha täiendav selitamine (vaha peab olema täiesti puhas lisanditest, näiteks õietolmu teradest jne.) Täpsuse juures on oluline, et kärjekannu mõõt on õige, muidu paneme mesilased fakti ette, et kogu kärje pind on vaja nende poolt ümber ehitada. Sellega tekitame ilmaaegu mesilastele lisatööd.