

خشک کردن آب انار با روش پاششی

حسین عزیزطائمه^{۱*}، اخترالملوک کاظمی^۲، جلیل رضوی^۳

۱- دانش آموخته کارشناس ارشد مهندسی شیمی، دانشگاه صنعتی شریف

۲- استادیار، دانشکده مهندسی شیمی، دانشگاه صنعتی شریف

۳- استاد، دانشکده مهندسی شیمی، دانشگاه صنعتی شریف

چکیده

این پژوهش برای تعیین شرایط بهینه تولید پودر آب انار بوسیله خشک کن پاششی (با مقیاس نیمه صنعتی) انجام پذیرفت و اثر پارامترهای مختلف مورد ارزیابی قرار گرفت. بهترین نتیجه بوسیله مالتودکسترین با $DE=6$ به عنوان ماده کمکی جهت خشک کردن و نیز نسبت آبمیوه به مالتودکسترین $\frac{FJ}{MD} = \frac{75}{30}$ و مقدار 0.3% استئارات روی جهت حفظ حالت پودری آزاد به دست آمد. دمای محفظه خشک کن 120°C درجه سانتی گراد و دور اتمایزر 1400 دور در دقیقه و نسبت دمای ورودی به خروجی $\frac{170}{103}$ و دبی خوراک 36 میلیلیتر در دقیقه در حالت بهینه بود. خواص آب انار مورد استفاده و پودر حاصل نیز بررسی گردید و نتایج آنها گزارش شد.

کلیدواژگان: آب انار، خشک کن پاششی، پودر آبمیوه، خشک کردن

۱- مقدمه

حفظ و نگهداری محصولات غذایی با توجه به رشد جمعیت و کمبود مواد غذایی بسیار مورد توجه قرار گرفته است و روز به روز اهمیت جلوگیری از اتلاف مواد غذایی و طولانی نمودن زمان ماند آنها بدلیل رشد صادرات و بدست آوردن بازارهای پایدار بیشتر نمایان می گردد. از جمله راههای جلوگیری از اتلاف مازاد محصول و افزایش طول عمر آن، خشک کردن مواد غذایی می باشد. بوسیله خشک نمودن، علاوه بر اینکه زمان ماندگاری محصول طولانی می گردد همچنین محصول تولیدی فضای کمتری اشغال نموده و به تبع آن

هزینه های حمل و نقل و انبارداری آن بطور قابل ملاحظه ای کاهش می یابد [۱].

انار از جمله میوه هایی است که کشور ایران تولید کننده رقمهای بسیار مرغوب آن می باشد و بهمین دلیل تولید کنسانتره و آب انار نیز مورد توجه خاص می باشد، ولی غالباً بازار کنسانتره ها و آب میوه ها در داخل و خارج از کشور دچار نوسانات زیادی می شود و بعلت کوتاه بودن نسبی زمان ماندگاری آن، ضایعات زیاد و خسارات بسیار بالایی را بر تولیدکنندگان آن وارد می سازد. به این دلیل تولید پودر آب میوه موجب جلوگیری از هدر رفتن آن می شود و هر کارخانه تولید کنسانتره و آب میوه می تواند بعنوان یک محصول جانبی تولید پودر آب میوه را نیز مورد نظر قرار دهد. بزرگترین مشکلی که همراه با پودر

E-mail: aziztaemeh@yahoo.com

* مسؤول مکاتبات:

با DE پایین، پرکاربردترین افزودنی می باشد که نتایج بسیار خوبی از آن حاصل شده است و شاید تنها آب گوجه فرنگی بدون هیچ افزودنی ای در دمای پایین و با اتمایزر چرخشی با استفاده از خشک کن پاششی خشک شده است. خشک کنهای پاششی که جهت تولید پودر آب میوه ها بکار می روند باید دارای وسایل و تجهیزات خاصی باشند که می توان به دیواره های سرد شده، هوای سرد کننده ثانویه و هوای جاروبی اشاره کرد. در هنگام شروع خشک نمودن یک آب میوه خاص، باید اجزاء اولیه آب میوه، روش فرآوری محصول و مورد استفاده نهایی پودر بدقت بررسی گردند. همچنین ماده افزودنی مورد مصرف و روش بکار رفته باید از لحاظ اقتصادی بررسی گردیده و بهترین و اقتصادی ترین روش و افزودنی بکار رود [۴،۵].

هدف از این پژوهش تعیین شرایط بهینه تولید پودر آب انار توسط خشک کن پاششی و نیز انتخاب مواد کمک کننده به خشک شدن آب انار و حفظ حالت پودری آزاد می باشد. در این راستا شناخت خصوصیات آب انار اولیه و محصول حاصل نیز مورد نظر قرار گرفته است.

۲- مواد و روشها

انار بکار رفته جهت تولید پودر آب انار از نوع مرغوب انارهای ساوه تهیه گردید و پس از آبیگری به روش دستی، توسط تبخیرکننده تحت خلاء چرخشی (ساخت BUCHI آلمان) تا بریکس ۶۵ تغلیظ گردید و در هنگام تزریق به خشک کن پاششی غلظت مورد نیاز تهیه گردید. در ابتدا خواص آب انار مورد مصرف جهت تولید پودر توسط روشهای آزمایشی ذکر شده در زیر تعیین گردید. روشهایی که جهت تعیین پارامترهای آب انار به کار رفته است عبارتند از:

دانشیه با استفاده از پیکنومتر

درصد ماده خشک با استفاده از آون

درصد خاکستر به کمک کوره

اسیدیته بر حسب اسید سیتریک بوسیله تیتراسیون

pH با استفاده از pH متر دیجیتالی

درجه بریکس و مقدار رطوبت با کمک رفاکومتر

آب میوه ها می باشد خاصیت جذب آب و خاصیت ترموپلاستیکی آنهاست که باعث ایجاد مسائلی از قبیل چسبندگی به دیواره خشک کن، کلوخه شدن و مشکل بودن جابجایی بدون بسته بندی مناسب می شود. این موارد افزودن یکسری از افزودنیها را جهت سهولت خشک کردن و بهبود خواص انتقالی و ذخیره سازی پودر اجباری می سازد [۲].

آب میوه های مختلف محتوی نسبت های مختلفی از ساکارز، گلوکز و فروکتوز می باشند که باعث ایجاد خواص مختلفی نظیر جذب آب و انتقال فازی در آنها می شود. پدیده انتقال فاز در خشک کردن و نیز در محصولات غذایی با رطوبت پایین بسیار حائز اهمیت است و با چسبندگی در خشک کن پاششی و حالت تراکم در هنگام برگشت پودر به آب میوه و ایجاد حالت کلوخه ای در هنگام ذخیره سازی مرتبط است. این انتقالات، مطلوب یا نامطلوب، بستگی به محتوی آب، فعالیت آبی ماده، دمای محیط و سرعت این تغییرات دارد. مقادیر کم آب ممکن است باعث کاهش دمای شیشه ای شدن به زیر دمای اتاق گردد، لذا این پودرها باید در دمای زیر دمای شیشه ای شدن (Glassy Tg) با مقدار رطوبت مناسب جهت جلوگیری از بلوری شدن نگهداری شوند. گاهی اوقات حالت بلوری برای تضمین جذب رطوبت کمتر ترجیح داده می شود اما بلوری شدن ساکارز بوسیله فروکتوز یا نشاسته به تاخیر می افتد. زمانی که قندهای مختلف مثل فروکتوز، دکستروز، ساکاروز، لاکتوز، مالتوز، شربت گلوکز و مالتودکسترین از نظر رفتار خشک شدن مقایسه می شوند، خواص بهتری برای آنهایی که دارای نقطه شیشه ای شدن (Tg) و نقطه ذوب (Tm) بالاتری هستند دیده می شود. این عوامل بستگی به طول زنجیره کربوهیدرات دارند، بنابراین بعنوان ماده کمکی در خشک کردن آب میوه ها این نوع کربوهیدراتها مناسبتر می باشند و جهت استفاده توصیه می شوند [۳].

در مطالعاتی که بر روی انواع آب میوه های خشک شده صورت پذیرفته، نشان داده اند که تقریباً تمام آب میوه ها برای خشک شدن نیاز به افزودنی دارند و مالتودکسترین

مالتودکسترین با DE های ۶، ۱۰ و ۱۵ که از شرکت Fluka خریداری شد.

شریت گلوکوز با DE حدود ۱۳ تهیه شده از کارخانه دکستروز ایران

استثارات روی جهت ایجاد حالت پودر سیال که از شرکت Merck تهیه گردید.

نمونه‌ها قبل از تزریق به خشک کن پاششی به نسبت‌های معین با افزودنی مورد نظر توسط همزن دور پایین مخلوط گردیده و همگن شدند و جهت اطمینان از نداشتن هیچگونه لردی که در اتمایزر ایجاد مشکل کند قبل از تزریق از پارچه صافی عبور داده شدند [۶، ۷].

مشخصات خشک کن پاششی مورد استفاده (موجود در مرکز تحقیقات مهندسی بیوشیمی دانشگاه شریف) در جداولهای ۱ و ۲ بطور خلاصه بیان شده است. این خشک کن پاششی توسط یک پمپ خوراک دهنده تغذیه می‌شود، جریان هوا و خوراک هم جهت می‌باشند و سیستم پاشنده آن توسط یک اتمایزر با سرعت بالا عمل می‌کند و نیز ذرات معلق توسط سیکلون از هوای خروجی آن جدا می‌گردد.

مقدار تانن با استفاده از روش AOAC

مقدار کل آنتوسیانین با روش Fuleki & Fransis

مقدار پکتین با روش وزنی بر حسب پکتینات کلسیم

مقدار آهن با اسپکتروفتومتری با استاندارد آمونیوم سولفات آهن ۳ (III)

۱-۲- مقدار پروتئین با روش کج‌دال

هفتاد نمونه مورد آزمایش اولیه قرار گرفت و ۱۵ نمونه پس از آزمایشات مقدماتی انتخاب گردید تا تجزیه‌های نهایی بر روی پودرهای حاصله صورت پذیرد و شرایط و مقادیر بهینه که هم دارای بالاترین نسبت آبمیوه به مالتودکسترین ($\frac{FJ}{MD}$) و هم دارای بیشترین بازدهی خشک کردن است انتخاب گردد. در تمام موارد از خوراک با بریکس ۲۵ استفاده گردید زیرا با این غلظت براحتی عملیات انجام پذیر بود و پودرسازی بدون اشکال توسط اتمایزر صورت می‌پذیرفت.

افزودنی‌هایی که جهت کمک به پودر کردن آب‌انار مورد استفاده قرار گرفت عبارتند از:

دکسترین صنعتی تهیه شده از شرکت BASF

جدول ۱ مشخصات محفظه خشک کن پاششی

۱۱۲ cm	طول بخش استوانه‌ای
۱۵۵ cm	طول بخش مخروطی
۱۶۴ cm	قطر استوانه
۱۶/۳ cm	قطر خروجی مواد از زیر خشک کن پاششی

جدول ۲ مشخصات سیکلون

۲۷/۷ cm	قطر استوانه سیکلون
۳۲ cm	ارتفاع استوانه سیکلون
۵۶ cm	ارتفاع بخش مخروطی
۱۰/۵ cm	قطر خروجی سیکلون

خشک کن پاششی استفاده گردید. جدول ۳ شرایط عملیاتی خشک کن پاششی و مشخصات خوراک را برای افزودنی مالتودکسترین ارائه می‌دهد.

در شرایط عملیاتی مختلف از آب‌انارهای با بریکسهای مختلف که درصدهای مختلفی از افزودنی های دکسترین و مالتودکسترین به آنها اضافه شده بود بعنوان خوراک

شماره نمونه	دور اتمایزر rpm	دمای محفظه	دمای هوای ورودی / خروجی	دبی خوراک ml/min	FJ/MD	نوع افزودنی	بریکس خوراک (% DM)
۱	۱۴۰۰	۱۲۰	۱۷۰/۱۰۳	۳۶	۶۵/۳۵	MD, DE=۶	۲۵
۲	۱۴۰۰	۱۱۵	۱۷۰/۹۸	۴۶	۶۰/۴۰	MD, DE=۶	۲۵
۳	۱۴۰۰	۱۱۰	۱۷۰/۹۵	۵۸	۵۵/۴۵	MD, DE=۶	۲۵
۴	۱۴۰۰	۱۰۵	۱۷۰/۹۰	۶۸	۵۰/۵۰	MD, DE=۶	۲۵
۵	۱۴۰۰	۹۸	۱۷۰/۸۵	۸۰	۴۵/۵۵	MD, DE=۶	۲۵
۶	۱۴۰۰	۱۱۹	۱۷۰/۱۰۳	۳۶	۶۵/۳۵	MD, DE=۱۰	۲۵
۷	۱۴۰۰	۱۱۳	۱۷۰/۹۸	۴۶	۶۰/۴۰	MD, DE=۱۰	۲۵
۸	۱۴۰۰	۱۱۸	۱۷۰/۹۵	۵۸	۵۵/۴۵	MD, DE=۱۰	۲۵
۹	۱۴۰۰	۱۰۷	۱۷۰/۹۰	۶۸	۵۰/۵۰	MD, DE=۱۰	۲۵
۱۰	۱۴۰۰	۱۰۰	۱۷۰/۸۵	۸۰	۴۵/۵۵	MD, DE=۱۰	۲۵
۱۱	۱۴۰۰	۱۱۸	۱۷۰/۱۰۳	۳۶	۶۵/۳۵	MD, DE=۱۵	۲۵
۱۲	۱۴۰۰/۸	۱۱۶	۱۷۰/۹۸	۴۶	۶۰/۴۰	MD, DE=۱۵	۲۵
۱۳	۱۴۰۰	۱۰۸	۱۷۰/۹۵	۵۸	۵۵/۴۵	MD, DE=۱۵	۲۵
۱۴	۱۴۰۰	۱۰۳	۱۷۰/۹۰	۶۸	۵۰/۵۰	MD, DE=۱۵	۲۵
۱۵	۱۴۰۰	۹۷	۱۷۰/۸۵	۸۰	۴۵/۵۵	MD, DE=۱۵	۲۵

لحاظ گردید و سایر نمونه ها نسبت به آن توسط افراد امتناز دهی گردیدند.

نتایج حاصل از آنالیز آب انار در جدول ۴ آورده شده است.

رنگ و طعم و مزه نوشیدنی تولیدی از پودرهای حاصل توسط افراد مختلف مورد ارزیابی قرار گرفت. روش کار به اینصورت بود که مقدار ۱۶۰ گرم از پودر نهایی در یک لیتر آب خنک حل گردید و نوشیدنی حاصل جهت تست طعم و مزه و مقایسه با آب انار تازه به افراد انتخاب شده داده شد به اینصورت که هر نمونه توسط ۵ نفر آزمایش گردید و برای آب انار طبیعی ۵+ (+++++)

۱/۰۷۳۲	دانسیته (gr/cm ^۳)
۱۶/۰۶	درصد ماده خشک
۰/۴۱	درصد خاکستر
۱/۲۵۳	اسیدیته بر حسب اسید سیتریک (gr/۱۰۰ml)

۳/۳۳	pH
۱۵/۵	درجه بریکس
۸۳/۹۵	مقدار رطوبت %
۰/۱۳۳۳	مقدار تانن (gr/۱۰۰ml)
۲۱/۱۶	مقدار کل آنتوسیانین (mg/lit)
۰/۰۵۹	مقدار پکتین (gr/۱۰۰ml)
۰/۳	مقدار آهن (mg/۱۰۰ml)
۰/۱۰۳	پروتئین (gr/۱۰۰ml)

می‌گردد لذا این افزودنی بعنوان کمک پودر کننده برای این آب‌میوه توصیه نمی‌شود. نتایج حاصل از پودرهای حاصله در جدول ۵ ارائه شده است.

پس از انجام آزمایشهای اولیه بر روی پودر نمودن آب‌انار مشخص گردید دکسترین در هیچ یک از شرایط بکار رفته نتایج قابل قبولی حاصل نمی‌کند و ملاحظه شد که شربت غلیظی بجای پودر از خشک کن پاششی خارج

جدول ۵ نتایج تجزیه پودرهای حاصل

شماره نمونه	درصد قند احیاء	کل اسید قابل تیتراژ کردن %	درصد رطوبت	pH	طعم و مزه	رنگ نمونه
۱	۲۳/۳۱	۱/۱۰	۱/۷۵	۳/۳۹	++++	++++
۲	۲۳/۷	۱/۰۳	۱/۸۰	۳/۴۲	+++	++
۳	۲۴/۱	۰/۹۵	۱/۸۲	۳/۴۵	+++	++
۴	۲۴/۵	۰/۹۲	۱/۹۰	۳/۵۱	++	+
۵	۲۵	۰/۹۰	۲/۰۵	۳/۵۵	++	+
۶	۲۴/۲	۱/۱۲	۱/۸۵	۳/۳۷	++++	+++
۷	۲۴/۳۹	۱/۰۱	۱/۸۸	۳/۳۹	+++	++
۸	۲۴/۶۵	۰/۹۰	۱/۹۶	۳/۴۰	++	++
۹	۲۵/۱	۰/۸۳	۱/۹۰	۳/۴۵	++	++
۱۰	۲۵/۱۶	۰/۷۹	۲/۱۰	۳/۵۰	+	+
۱۱	۲۴/۵	۱/۱۳	۱/۸۲	۳/۴۰	+++	+++
۱۲	۲۴/۷	۱/۰۷	۱/۹۱	۳/۴۲	++	++
۱۳	۲۴/۹۵	۰/۹۰	۱/۹۸	۳/۴۵	++	++
۱۴	۲۵/۵	۰/۸۲	۲/۰۹	۳/۵۱	+	+
۱۵	۲۵/۷۳	۰/۷۵	۲/۱۶	۳/۵۵	+	+

شماره ۵ آورده شده است.

۴- نتیجه گیری

ملاحظات اقتصادی (افزودنی و بازدهی) و بررسی تجزیه پودرهای حاصل و نیز خواص چشایی آنها نشان داد که بهترین نتیجه بوسیله استفاده از مالتودکسترین با $DE=6$ بعنوان کمک پودرکننده حاصل می شود و مناسبترین نسبت $\frac{FJ}{MD}$ که از چسبندگی به دیواره خشک کن پاششی جلوگیری کرده و لذا بیشترین بازدهی را نیز داشته باشد $\frac{65}{35}$ می باشد. همچنین مقدار 0.3% از استئارات روی جهت حفظ حالت پودری آزاد بهینه تشخیص داده شد.

به نمونه های آماده شده جهت حفظ حالت پودری آزاد، استئارات روی افزوده گردید. استئارات روی در سطوح 0.1% ، 0.3% ، 0.5% ، 0.7% و 0.9% (بر مبنای وزن پودر خشک) به هر یک از نمونه های پودر تهیه شده افزوده گردید و پس از بسته بندی مناسب در بسته های چند لایه، پس از یک ماه چگونگی آنها بررسی گردید. نتایج نشان می داد که بهترین کیفیت از افزودن 0.3% استئارات روی حاصل می گردد.

تمام ۱۵ نمونه پودر آب انار تهیه شده مطابق روش ذکر شده مورد آزمون چشایی قرار گرفت و از نظر طعم، مزه و رنگ مورد سنجش قرار گرفتند و نتایج آن در جدول

۵- منابع

- [1] Bhandari B.R., Howes T., Implication of glass transition for the drying and stability of dried foods, Journal of Food Engineering, 40: 71-79.
- [2] Langrish T.A.G., Fletcher D.F., (2001). Spray drying of food ingredients and application of CFD in spray drying, Chemical Engineering and processing, 40: 345-354.
- [3] Khalil M.A., Sial M.B., Spray drying of mango juice powder, Mesopotamia Journal of Agriculture, 79(1/2), pp.47-56.
- [4] Bhandari B.R., Senoussi A., et al., (1993). Soray drying of concentrated fruit juices, Drying Technology, V11(5), pp. 1081-1092.
- [5] Masters K., Spray drying, (1985). 4th ed., John Wiley and sons, London, New York, 696 pp.
- [6] Palermi, (1993). Method of manufacturing a juice concentrate, US patent No. 5194280.
- [7] Schubert H., (1980). Processing and properties of instant powdered foods, In Linko p. (Ed) Food Process Engineering, Elsevier Applied Sci. Pub. Ltd, London, pp. 775-684.

Pomegranate juice powder production

Hosein Aziztaemeh^{1*}, Akhtar Almoolook Kazemi², Jalil Razavi³

1- M.Sc Chemical Engineer – Sharif University of Technology

2- Assistant Professor of Chemical Engineering Faculty, Sharif University of Technology

3- Professor of Chemical Engineering Faculty, Sharif University of Technology

This research has been done to find out optimize process conditions for producing pomegranate juice powder by spray dryer. To do so a pilot scale spray dryer was used and the effects of different parameters were determined. The result show that Malt dextrin with $De=6$ as drying aid with fruit juice to Malt dextrin ratio equal to $\frac{65}{35}$ and %0.3 zincstearate for free flowing state give best product quality. Dryer chamber temperature was 120 degree of centigrade, atomizer rpm was 1400, input to output air temperature was $\frac{170}{103}$ and feed flow rate was 36 CC/MIN. Properties of pomegranate juice and pomegranate juice powder were analyzed and has been reported.

Keywords: Pomegranate juice, spray dryer, fruit juice powder, drying

* Corresponding author E-mail: aziztaemeh@yahoo.com

Archive of SID