

بررسی سینتیک خشک شدن و ضریب انتشار رطوبت مؤثر خرما رقم مضافتی در خشک کن خورشیدی کابینتی

محمد حسین انصاری فر¹، محمد حسین آق خانی^{2*}، محمود رضا گلزاریان³،
محمد طبسی زاده⁴

1- دانشجوی تحصیلات تکمیلی گروه مهندسی مکانیک بیوسیستم، دانشگاه فردوسی مشهد

2- دانشیار گروه مهندسی مکانیک بیوسیستم، دانشگاه فردوسی مشهد

3- استادیار گروه مهندسی مکانیک بیوسیستم، دانشگاه فردوسی مشهد

4- استادیار گروه مهندسی مکانیک بیوسیستم، دانشگاه فردوسی مشهد

(تاریخ دریافت: 93/8/27 تاریخ پذیرش: 94/6/14)

چکیده

در این تحقیق به بررسی فرآیند سینتیک خشک کردن، به دست آوردن ضریب انتشار رطوبتی مؤثر، تعیین بهترین مدل ریاضی و به دست آوردن انرژی فعال سازی برای خرما رقم مضافتی در خشک کن خورشیدی کابینتی پرداخته شد. آزمایش های خشک شدن در سه سطح دمایی 50، 65 و 80 درجه سلسیوس و سه سطح سرعت جریان هوا 1، 1/5 و 2 متر بر ثانیه انجام شد. تأثیر دما و سرعت هوا بر پارامتر زمان و چروکیدگی در قالب طرح کاملاً تصادفی بررسی شد. نتایج به دست آمده نشان داد که اثر دما و سرعت هوا بر فرآیند خشک شدن معنی دار می باشد. به طور متوسط افزایش دما از 50 به 80 درجه سلسیوس 70/77٪ زمان خشک شدن را کاهش داد. برای فرآیند مدل سازی ریاضی 8 مدل تجربی را بر داده های آزمایشگاهی برازش داده شد سپس با توجه به بزرگ ترین مقدار ضریب تعیین¹ (R^2)، کمترین مقدار مربع کای² (χ^2) و ریشه میانگین مربعات خطا³ (RMSE) بهترین مدل ریاضی با دقت بالا انتخاب شد. نتایج حاصل از تحلیل رگرسیونی مدل های مورد بررسی، نشان داد که مدل پیچ بهترین برازش را با داده های به دست آمده دارد. همچنین کمترین ضریب نفوذ رطوبتی مؤثر $4/309 \times 10^{-10}$ در دمای 50 درجه سلسیوس و بیشترین مقدار $1/889 \times 10^{-9}$ در دمای 80 درجه سلسیوس به دست آمد. مقدار انرژی فعال سازی به دست آمده در خشک کردن خرما مضافتی از 31/22 تا 42/27 کیلوژول بر مول مشاهده شد.

کلید واژگان: خرما مضافتی، خشک کن خورشیدی کابینتی، مدل ریاضی، ضریب نفوذ رطوبتی مؤثر، انرژی فعال سازی

* مسئول مکاتبات: aghkhani@um.ac.ir

1. Correlation coefficient
2. Chi-square
3. Root mean square error

1- مقدمه

خرما یکی از مهم‌ترین نباتات خانواده پالماسه¹ با نام علمی فونیکس داکتیلیفر² است. خرما یکی از محصولات مهم کشاورزی و یکی از منابع عمده تحصیل ارز برای کشور می‌باشد. میوه خرما از نظر گیاه‌شناسی یک میوه سته از خانواده پالم می‌باشد که از هسته، میان‌بر (مزوکارپ) گوشتی و پوست میوه (برون‌بر یا اپی کارپ) تشکیل شده است [1]. اولین گزارش در مورد خشک‌کردن مصنوعی خرما، توسط وینسون در ایالت آریزونا، آمریکا ثبت شده است. از مزایای خشک‌کردن مصنوعی (صنعتی) می‌توان به کاهش ضایعات، کنترل دمای فرآیند، حفاظت از محصول در مقابل عوامل نامساعد جوی، سرعت بالاتر خشک‌کردن، رعایت راحت‌تر و بهتر اصول بهداشتی، کنترل آسان‌تر فرآیند و درصد رطوبت محصول، حفاظت محصول در برابر حشرات و پرندگان و نیاز به فضای کمتر اشاره کرد و از معایب آن می‌توان هزینه بالای آن‌ها و کاهش رنگ محصول نسبت به روش طبیعی در برخی موارد نام برد [2 و 3 و 4]. خشک‌کردن کابیتی روشی است که در کشورهای پیشرفته، جایگزین روش آفتابی برای اکثر مواد غذایی شده است. کاهش رطوبت در خشک‌کن‌های کابیتی در دما و جریان هوای کنترل شده باعث تنظیم رطوبت مناسب برای نگهداری خرما و نگهداری محصولی با کیفیت بالا می‌شود. در تحقیقی گزارش شد که اثر دمای خشک‌کن بر رطوبت خرما معنی‌دار است و شیب منحنی خشک‌کردن در دمای 70 درجه سلسیوس بیشتر از سایر دماها (50، 60 و 80) درجه سلسیوس می‌باشد. به دلیل سخت شدن پوسته خرما در دمای 80 درجه سلسیوس، سرعت خشک شدن کمتر از دمای 70 درجه سلسیوس گزارش شد [5]. مدل تجربی وانگ برای خشک‌کردن خرما با پوسته و مدل ورما برای خشک‌کردن

خرمای بدون پوسته گزارش شد. این آزمایش در دماهای 60 و 70 درجه سلسیوس در خشک‌کن هوای گرم با سرعت 1/5 متر بر ثانیه انجام شد [6]. در تحقیقی سینتیک خشک شدن لایه نازک خمیر خرما در دماهای 70، 60 و 80 درجه سلسیوس در ضخامت‌های 1، 1/5 و 2 سانتی‌متر در محفظه تحت خلأ آزمایشگاهی مورد ارزیابی قرار گرفت و مدل‌سازی سینتیک خشک شدن خمیر خرما رقم کبکاب در دماها و ضخامت‌های مختلف بررسی شد. نتایج آزمایشگاهی با 8 مدل سینتیک به کار گرفته شده در مطالعات خشک‌کردن لایه نازک برازش داده شد. مدل‌های جانا-دس، هندرسون - پاییس و ورما تطابق بهتری با داده‌های خشک‌کردن تجربی نسبت به سایر مدل‌ها نشان دادند تغییرات ضریب نفوذ مؤثر بین $0/608 \times 10^{-7}$ و $4/868 \times 10^{-7} \text{ m}^2/\text{s}$ بود. ضریب نفوذ مؤثر با افزایش دما و ضخامت نمونه افزایش می‌یافت. وابستگی ضریب نفوذ مؤثر به دما توسط رابطه آرینوس بیان شد [7]. در تحقیقی رفتار خشک شدن خرما رقم ساکاری³ در سه دمای 80، 70 و 90 درجه سلسیوس مورد بررسی قرار گرفت. نتایج با 3 مدل سینتیک به کار گرفته شده در مطالعات خشک‌کردن لایه نازک برازش داده شد. این مدل‌ها عبارت بودند از مدل نمایی، مدل پیچ و مدل تقریبی انتشار. نتایج به دست آمده نشان داد که مدل پیچ تطابق بهتری با داده‌های تجربی داشت [8]. خشک شدن قطعه‌های پالپ سه رقم خرما رایج در الجزایر (فرزا⁴، مچ دگلا⁵ و دگلا بیدا⁶) را مورد بررسی قرار دادند. خشک شدن در خلأ 200 میلی بار و دماهای 60، 80 و 100 درجه سلسیوس انجام شد. مدل‌های نیوتن، هندرسون و پاییس بهترین تطبیق را با رفتار سینتیک خشک شدن پالپ‌های مچ دگلا و فرزا در 60 و 80 درجه با MRE^7 کمتر از 6/07 درصد، همین مدل‌ها بیشترین تطبیق را با داده‌های آزمایشگاهی در دمای 60 درجه سلسیوس

3. Sukkari

4. Frezza

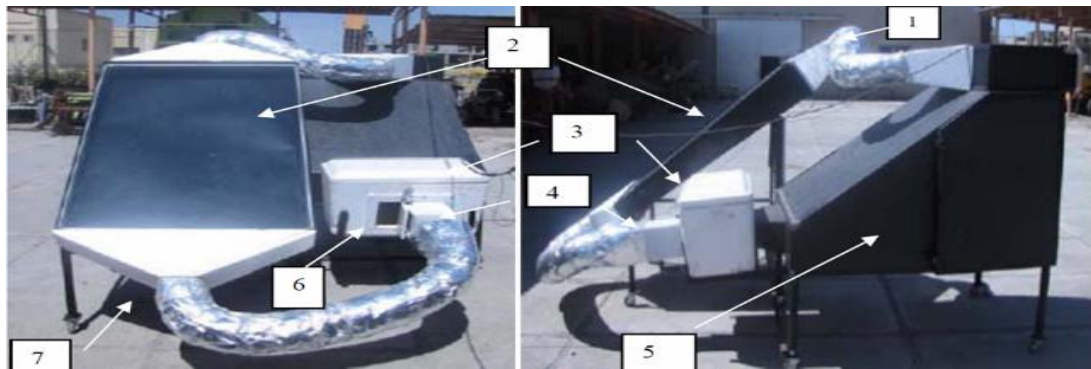
5. Mech-degla

6. Degla-beida

7. Mean relative error

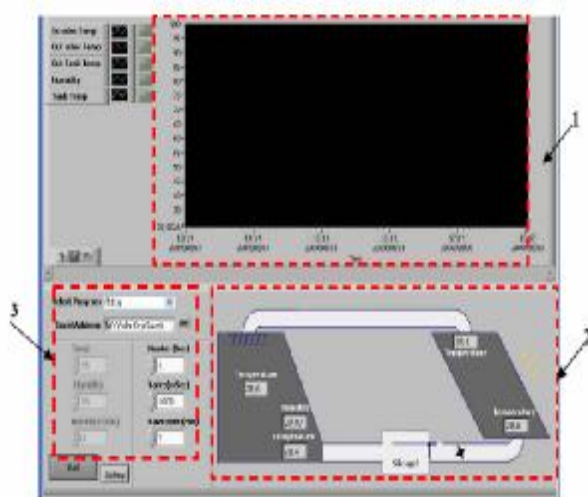
1. Palmaceae

2. Phoenix dactylifera



شکل 1 الف) نمای روبرو ب) نمای جانبی خشک کن خورشیدی کابینتی مورد استفاده (1- کانال خروج هوا از جمع کننده، 2- جمع کننده خورشیدی، 3- محفظه سیلیکا ژل، 4- دمنده، 5- محفظه محصول، 6- دریچه هوای آزاد و 7- کانال ورود هوا به جمع کننده).

(روشن/خاموش) استفاده شد. چنانچه هوای خروجی از جمع کننده از دمای مورد نظر برای خشک کن که در (که در ابتدای آزمایش از طریق نرم افزار کنترل خشک کن تنظیم می گردید) کمتر بود، کنترل کننده در وضعیت روشن قرار می گرفت و گرم کن روشن می شد. این وضعیت تا رسیدن دمای هوا به دمای مطلوب ادامه داشت و پس از آن، کنترل کننده گرم کن را خاموش می کرد (شکل 2).



شکل 2 تصویری از نحوه نمایش اطلاعات مربوط به سامانه کنترل و نمایش در رایانه، 1- محل ترسیم نمودار مربوط به تغییرات داده ها در طول زمان آزمایش، 2- نمایش مقادیر اندازه گیری شده به صورت لحظه ای، 3- محل انجام تنظیمات اولیه.

در ادامه هوای گرم با دمای مشخص از روی سینی های محصول که در داخل محفظه قرار گرفته بودند، عبور کرده و با جذب رطوبت محصول، آن را خشک می کرد. در نتیجه ای این فرآیند، دمای هوا پس از عبور از روی محصول کاهش و رطوبت نسبی افزایش می یافت. در ادامه، در صورت استفاده از خشک کن با سامانه گردش هوای بسته، هوای مرطوب خروجی از محفظه محصول از داخل محفظه ی رطوبت گیر سیلیکاژل عبور می کرد تا رطوبت موجود در آن کاهش یافته و برای خشک کردن دوباره محصول، وارد جمع کننده خورشیدی شود. به منظور اندازه گیری دمای هوای محیط و در قسمت های مختلف خشک کن، از 5 حسگر دما استفاده شد. حسگرهای دمای داخل خشک کن، قبل و بعد از جمع کننده خورشیدی و در کانال های ورودی و خروجی محفظه محصول قرار داشتند. رطوبت نسبی هوای خشک کننده توسط حسگر رطوبت نسبی¹ که در کانال خروجی محفظه محصول قرار داشت، اندازه گیری شد. یک کابل سریال، تمامی این حسگرها را به رایانه متصل می کند و داده های مربوط به هر حسگر، با نرم افزار نمایش و کنترل (که برای این سامانه تهیه شده بود) نمایش داده شد. سامانه کنترل مورد استفاده در خشک کن، شامل کنترل گرم کن کمکی الکتریکی و کنترل کننده دریچه هوای تازه محیط بود. به منظور کنترل گرم کن کمکی از یک کنترل کننده ی دو وضعیتی

1. مدل TMH-1 با دقت 3% ساخت شرکت Lutron - تایوان

2-2- چروکیدگی

برای اندازه‌گیری چروکیدگی، تغییرات حجم نمونه‌ها با استفاده از روش جابجایی مایع تعیین گردید. در این پژوهش از تولوئن استفاده شد. از مزایای تولوئن نسبت به سایر مایعات می‌توان کشش سطحی و دانسیته کم، نقطه جوش نسبتاً بالا و عدم تغییر ساختار شیمیایی آن در اثر مجاورت با هوا را نام برد. قبل از اندازه‌گیری حجم توسط تولوئن، دانسیته دقیق آن با استفاده از روش پیکنومتری تعیین گردید. بدین منظور وزن پیکنومتر خشک و پر شده با آب مقطر تعیین و بر اساس اختلاف وزن این دو، وزن آب درون پیکنومتر مشخص شد. سپس با توجه به دانسیته آب (1000 kg/m^3)، حجم پیکنومتر خالی (V_p) محاسبه گردید. پیکنومتر مجدداً با تولوئن پر و وزن تولوئن درون آن تعیین شد. در نهایت با توجه به وزن تولوئن و حجم پیکنومتر دانسیته تولوئن (ρ_t) برابر 867 kg/m^3 محاسبه گردید.

برای اندازه‌گیری حجم نمونه‌ها با استفاده از روش جابجایی مایع، وزن یک بشر خالی (m_p) تعیین گردید. بشر تا نیمه با تولوئن پر شد و نمونه توزین شده (m_s) در داخل آن قرار گرفت. سپس بشر از حلال پر گردید. با وزن کردن مجدد، وزن بشر + تولوئن + نمونه (m_{p+t+s}) اندازه‌گیری شد. حجم نمونه‌ها با استفاده از رابطه (1) محاسبه شد.

$$V = \frac{V_p \times \sigma_t - (m_{p+t+s} - m_p - m_s)}{\sigma_t}$$

لازم به ذکر است به منظور تعیین حجم اولیه خرما (V_1) دانسیته یک قطعه از همان خرما با استفاده از روش مذکور تعیین گردید و سپس حجم نمونه با توجه به وزن و دانسیته آن اندازه‌گیری شد. درصد چروکیدگی (Sh) با تعیین حجم اولیه و حجم نهایی (V_2) با استفاده از رابطه (2) محاسبه شد.

$$Sh = \frac{V_1 - V_2}{V_1} \times 100$$

3-2- مدل‌سازی

توزین نمونه‌ها تا زمانی که درصد رطوبت بر پایه‌تر به 20% برسد ادامه می‌یافت. کسر رطوبتی خرمای مضافتی در طول خشک‌کردن با استفاده از رابطه (3) محاسبه شد.

$$MR = \frac{M_t - M_g}{M_0 - M_g}$$

که در رابطه (3): MR کسر رطوبتی (بدون بعد)، M_t میزان رطوبت در هر لحظه (کیلوگرم ماده جامد/کیلوگرم آب)، M_g رطوبت تعادلی (کیلوگرم ماده جامد/کیلوگرم آب) و M_0 محتوی رطوبت اولیه (کیلوگرم ماده جامد/کیلوگرم آب) می‌باشد. مقدار M_g در مقایسه با M_t و M_0 کوچک می‌باشد از این رو می‌توان از آن صرف نظر کرد و معادله به رابطه شماره (4) ساده می‌شود [10].

$$MR = \frac{M_t}{M_0}$$

سه معیار ضریب همبستگی R^2 ، مربع کای χ^2 و ریشه میانگین مربعات خطا $RMSE$ برای تعیین بهترین برازش استفاده شد.

$$R^2 = \frac{\sum_{i=1}^n (MR_{exp,i} - \overline{MR}_{pre}) (MR_{exp,i} - \overline{MR}_{pre})}{\sqrt{\sum_{i=1}^n (MR_{exp,i} - \overline{MR}_{pre})^2 \sum_{i=1}^n (MR_{exp,i} - \overline{MR}_{pre})^2}}$$

$$\chi^2 = \frac{\sum_{i=1}^n (MR_{exp,i} - MR_{pre})^2}{n - z}$$

$$RMSE = \sqrt{\frac{1}{n} \sum_{i=1}^n (MR_{exp,i} - \overline{MR}_{pre})^2}$$

در روابط فوق $MR_{exp,i}$ رطوبت نسبی آزمایشگاهی i ام، $MR_{pre,i}$ رطوبت نسبی پیش‌بینی شده i ام، n تعداد مشاهدات و z تعداد ثابت‌های خشک شدن می‌باشد. بهترین برازشی که می‌تواند خصوصیات خشک شدن خرمای مضافتی را توصیف کند، مدل دارای بیشترین مقدار ضریب همبستگی R^2 و کمترین ریشه میانگین مربعات خطا $RMSE$ و مربع کای χ^2 می‌باشد.

معادله‌های متعددی برای پیش‌بینی روند خشک شدن محصولات وابسته به دمای خشک شدن ارائه شده است. این معادله‌ها در جدول (1) نشان داده شده‌اند.

جدول 1 مدل‌های مورد استفاده برای پیش‌بینی فرآیند خشک شدن.

شماره	نام مدل	معادله مدل	منبع
1	میدیلی و همکاران	$MR = a \cdot \exp(-kt^n) + b \cdot t$	[11]
2	هندرسون و پابیس	$MR = a \cdot \exp(-kt)$	[12]
3	لگاریتمی	$MR = a \cdot \exp(-kt) + c$	[13]
4	پیچ اصلاح شده	$MR = \exp(-(kt)^n)$	[14]
5	تقریب پخش	$MR = a \cdot \exp(-kt) + (1-a) \exp(-kbt)$	[15]
6	پیچ	$MR = \exp(-kt^n)$	[16]
7	وانگ و سینگ	$MR = 1 + at + bt^2$	[17]
8	نیوتن	$MR = \exp(-kt)$	[18]

مؤثر را می‌توان از رابطه (10) محاسبه کرد.

$$k_1 = \frac{\pi^2 D_{eff}}{r_0^2}$$

4-2- ضریب نفوذ رطوبتی مؤثر

برای به دست آوردن ضریب نفوذ مؤثر از معادله زیر استفاده می‌شود. حجم خرما با استفاده از روش غوطه‌وری در مایع تولوئن به دست آمد (این عمل در 3 تکرار انجام شد). با استفاده از حجم تولوئن جابه‌جا شده، حجم خرما به دست آمد. این حجم تقریباً برابر با حجم کره در نظر گرفته شد و شعاع معادل دانه خرما (r_0) محاسبه شد در این فرآیند شعاع (خرما) r_0 ثابت در نظر گرفته می‌شود [19].

$$MR = \frac{6}{\pi^2} \exp\left(-\pi^2 \frac{D_{eff} t}{r_0^2}\right)$$

با لگاریتم گیری از طرفین معادله بالا می‌توان معادله را به صورت خطی نوشت. برای این کار داریم:

$$\ln(MR) = \ln\left(\frac{6}{\pi^2}\right) \exp\left(-\pi^2 \frac{D_{eff} t}{r_0^2}\right)$$

با رسم لگاریتم طبیعی داده‌های به دست آمده در طول آزمایش نسبت به زمان، خطی با شیب k_1 به دست می‌آید که از مساوی قرار دادن این شیب با ضریب t در معادله (9)، ضریب نفوذ

5-2- انرژی فعال‌سازی

با استفاده از معادله آرنیوس رابطه بین دما و ضریب نفوذ مؤثر در معادله (11) نشان داده شده است که می‌توان انرژی فعال‌سازی را به دست آورد [20].

$$D_{eff} = D_0 \exp\left(-\frac{E_a}{R_g T_{abs}}\right)$$

که، E_a انرژی فعال‌سازی (kJ/mol) و R_g ثابت جهانی گازها که برابر با T_{abs} (8/3143 kJ/mol) دمای هوای درون محفظه خشک‌کن (K) و D_0 عرض از مبدأ که مقدار آن ثابت می‌باشد. دمای استفاده شده در معادله فوق دمای محصور شده در محیط خشک‌کن می‌باشد بنابراین می‌باید فرض هم دما بودن هم در پخش مؤثر و هم در انرژی فعال‌سازی مد نظر قرار گیرد. با لگاریتم گیری از طرفین معادله (11)، این معادله به صورت رابطه خطی (12) در می‌آید.

$$\ln D_{eff} = \ln D_0 - \frac{E_a}{R_g} \cdot \frac{1}{T_{abs}}$$

با رسم نمودار ($\ln D_{eff}$) در مقابل ($1/T_{abs}$) خطی با شیب (k_2) به دست می آید. در نهایت برای مدل سازی داده های حاصل از آزمایش ها، از نرم افزار *MATLAB.2013* استفاده شد.

3- نتایج و بحث

3-1- اثر دما و سرعت هوا بر زمان خشک

شدن و چروکیدگی خرما

جدول 20 نتایج تجزیه واریانس اثر دما و سرعت هوا بر فاکتور وابسته اندازه گیری شده.

منابع تغییرات	درجه آزادی	میانگین مربعات	
		زمان	چروکیدگی
دما	2	778499/370 ^{**}	8/197 ^{ns}
سرعت	2	8801/037 [*]	33/481 ^{ns}
سرعت × دما	4	1719/481 ^{ns}	5/714 ^{ns}
خطا	8	2457/074	31/043

اختلاف معنی دار در سطح پنج درصد، ^{**} اختلاف معنی دار در سطح یک درصد، ^{ns} عدم اختلاف معنی دار.

طبق جدول (2) دمای خشک کردن بر زمان خشک شدن تأثیر داشته و مدت زمان خشک کردن به طور معنی داری کاهش یافته است. افزایش دما موجب می شود که سرعت خروج رطوبت از خرما افزایش یافته و منحنی های به دست آمده از تغییرات نسبت رطوبت محصول در واحد زمان دارای روندهای کاهشی قابل توجهی باشند. افزایش دما موجب شیب بیشتر منحنی های به دست آمده گشته و بیانگر سرعت بالای فرآیند می باشد. این نتایج با نتایج بررسی گازر و محسنی منش [22] ارتکن [15] و اکپینار [20] مطابقت دارد. میانگین زمان خشک شدن بر اساس سرعت های مختلف به وسیله آزمون چند دامنه ای دانکن مقایسه

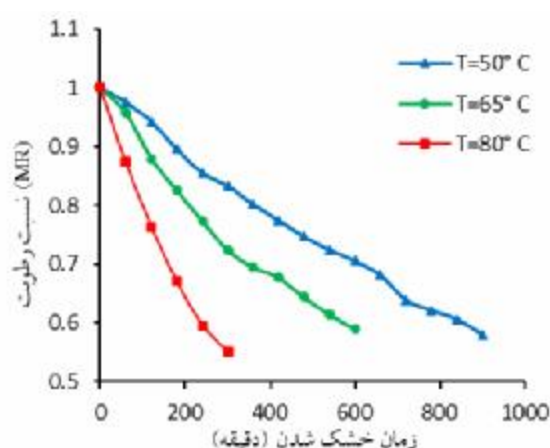
شد. طبق جدول (3)، مشخص گردید که سرعت هوا نیز مانند دما تأثیر معکوس بر زمان خشک شدن دارد. با افزایش سرعت جریان هوا، زمان خشک کردن محصول به طور معنی داری کاهش می یابد. علت این پدیده در آن است که با افزایش سرعت جریان هوا، فشار بخار محیط کاهش می یابد و در نتیجه رطوبت محصول برای خروج از آن با مقاومت کمتری مواجه خواهد بود و با سرعت بیشتری از آن خارج می گردد. همچنین میانگین زمان خشک شدن بر اساس دماهای مختلف به وسیله آزمون چند دامنه ای دانکن مقایسه شد و مشخص گردید که افزایش دما از 50 به 65 و 65 به 80 درجه به ترتیب باعث

کاهش میزان زمان خشک شدن به میزان 42/20 و 49/44 بابلیس [23] و کیچانو و مالچ [24] گزارش کردند که با افزایش دما زمان خشک شدن کاهش می‌یابد. محققین دیگری نیز مانند فلید و همکاران [5]،

جدول 0 مقایسه میانگین اثرات اصلی بر زمان خشک شدن

اثر میانگین تیمارها	تیمار 50 درجه	تیمار 65 درجه	تیمار 80 درجه
اثر میانگین سرعت	1 متر بر ثانیه	1/5 متر بر ثانیه	2 متر بر ثانیه
داده‌ها	546/44 ^a	536/89 ^{ab}	485/11 ^b
اثر میانگین دما	50°C	65°C	80°C
داده‌ها	827/44 ^a	478/22 ^b	241/78 ^c

زیاد است. به تدریج با گذشت زمان، میزان رطوبت محصول کاهش پیدا کرده و نرخ کاهش رطوبت به‌طور طبیعی کاهش می‌یابد. محققین دیگری نظیر خفاجه و همکاران [25] گزارش کردند که با گذشت زمان سرعت خشک شدن کاهش می‌یابد. نمونه‌ها، بیشتر رطوبت خود را در اوایل فرآیند خشک شدن از دست می‌دهند و در نتیجه زمان زیادی برای از دست دادن رطوبت باقی مانده لازم است.



شکل ۳ منحنی‌های خشک شدن خرما در سرعت ۱ متر بر ثانیه.

3-2- بررسی سینتیک خشک شدن

شکل‌های (۳) تا (۵) نمودارهای مربوط به نسبت رطوبت و زمان خشک شدن می‌باشند. با توجه به شکل‌ها، با افزایش دما و سرعت هوای گرم سرعت خروج رطوبت از خرمای مضافتی سریع‌تر شده و زمان خشک شدن کاهش می‌یابد. این روند در دما و سرعت هوای گرم بالاتر با شدت بیشتری رخ می‌دهد. از آنجا که وزن اولیه نمونه‌ها، 60 گرم به‌طور یکسان در شروع هر آزمایش بود لذا آزمایش‌ها تا آنجا ادامه پیدا می‌کرد که اختلاف وزنی بین دو وزن‌گیری متوالی وجود نداشت و وزن تقریبی نمونه‌ها در انتهای هر آزمایش باهم برابر بود و رطوبت خرما به 20% می‌رسید. کمترین مدت زمان خشک شدن خرمای مضافتی در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت هوای 2 متر بر ثانیه حدود 230 دقیقه و بیشترین مدت زمان خشک شدن در دمای 50 درجه سلسیوس و سرعت هوای 1 متر بر ثانیه حدود 840 دقیقه به‌دست آمد. در شروع روند خشک کردن، رطوبت اولیه خرمای مضافتی زیاد بوده و آهنگ از دست دادن رطوبت

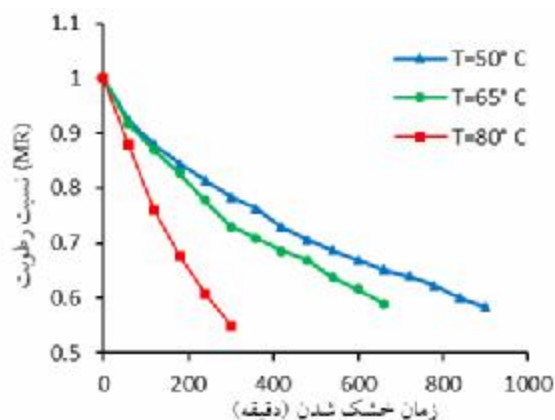
سیمال و همکاران برای شبیه‌سازی سینتیک خشک شدن میوه کیوی مدل پیچ را مدل مناسب گزارش دادند [16]. گازر و محسنی‌منش تأثیر تغییرات دما و سرعت را بر سینتیک خشک شدن کلزا مطالعه کردند و نشان دادند که در مدل‌سازی فرآیند خشک شدن کلزا، مدل پیچ دارای برازش بهتری بود، ولی به دلیل کمتر بودن ضرایب ثابت در مدل نیوتن و اختلاف جزئی شاخص‌های مورد ارزیابی کاربرد مدل نیوتن را توصیه کردند [22]. کارانتانوس و بلسیوتیس در تحقیقی نشان دادند که مدل پیچ در مدل کردن فرآیند خشک شدن میوه‌های آبدار موفقیت آمیز بوده است [33].

با توجه به اینکه مدل پیچ ($MR = \exp(-kt^n)$) برای سطح دمایی 50، 65 و 80 درجه سلسیوس و سه سرعت هوای 1، 1/5 و 2 متر بر ثانیه، انتخاب شد. ضرایب آن در جدول (7) آمده است.

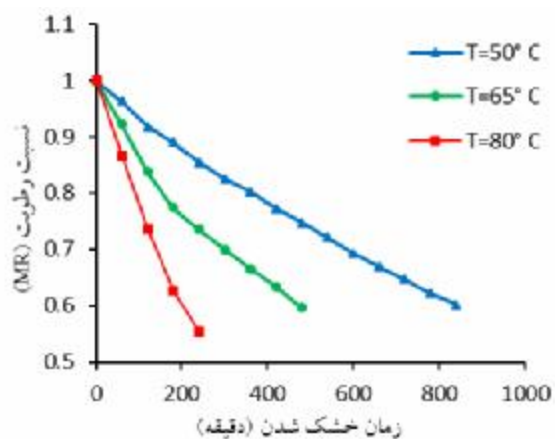
3-4- ضریب نفوذ رطوبتی مؤثر

شکل‌های (6) تا (8) نمودار $\ln(MR)$ را نسبت به زمان (ثانیه) در شرایط مختلف دما و سرعت هوا نشان می‌دهد. ضریب نفوذ مؤثر، به دما و ترکیب مواد بستگی دارد [26]. نظر به اینکه در پژوهش حاضر ترکیب خرما در آزمایش‌ها ثابت بود لذا دلیل اصلی تغییر میزان ضریب نفوذ مؤثر در شرایط مختلف خشک کردن مربوط به دماهای مختلف اعمال شده می‌باشد.

با افزایش دما و سرعت هوای عبوری از محفظه خشک‌کن، رطوبت نسبی محصول بیشتر کاهش می‌یابد. افزایش دما و سرعت هوا در محفظه خشک‌کن باعث انتقال جرم و گرمای بالاتری شده و کاهش رطوبت شدیدتر است. محاسبات نشان می‌دهد که رابطه مستقیمی بین ضریب نفوذ مؤثر با دما و سرعت هوای عبوری از محفظه خشک‌کن وجود دارد.



شکل 4 منحنی‌های خشک شدن خرما در سرعت 1/5 متر بر ثانیه.



شکل 5 منحنی‌های خشک شدن خرما در سرعت 2 متر بر ثانیه.

3-3- مدل‌سازی

تحلیل رگرسیونی چند متغیره در محیط نرم افزار متلب¹ انجام شد. بهترین مدلی که می‌تواند سینتیک خشک شدن خرما را مضافتی را توصیف کند با توجه به بیشترین مقدار R^2 و کمترین مقادیر χ^2 و $RMSE$ انتخاب شد. در جدول‌های (4) تا (6) مقادیر R^2 ، χ^2 و $RMSE$ آمده است. با مقایسه مقادیر R^2 ، χ^2 و $RMSE$ مشخص شد که مدل پیچ بهترین مدلی بود که می‌توانست رفتار خشک شدن خرما را مضافتی را پیش‌بینی کند.

¹.Matlab

جدول 4 شاخص‌های آماری مربوط به مدل‌های مختلف ریاضی در دمای 50 درجه سلسیوس و سرعت‌های 1، 1/5 و 2 متر بر ثانیه.

مدل	T=50 °C, v=2 (m/s)			T=50 °C, v=1/5 (m/s)			T=50 °C, v=1 (m/s)		
	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2
نیوتن	0/02208	0/9691	4/88×10 ⁻⁴	0/03569	0/9058	12/73×10 ⁻⁴	0/01033	0/9936	10/07×10 ⁻⁵
بیج	0/00752	0/9967	5/26×10 ⁻⁵	0/00372	0/999	1/3×10 ⁻⁵	0/00563	0/9982	2/97×10 ⁻⁵
بیج اصلاح شده	0/00752	0/9967	5/26×10 ⁻⁵	0/00372	0/999	1/3×10 ⁻⁵	0/00563	0/9982	2/97×10 ⁻⁵
ولگ و سینگ	0/01655	0/9839	2/55×10 ⁻⁴	0/01984	0/9728	3/67×10 ⁻⁴	0/0081	0/9963	6/13×10 ⁻⁵
هندرسون و پالیس	0/01287	0/9902	1/54×10 ⁻⁴	0/02139	0/9684	4/27×10 ⁻⁴	0/00782	0/9966	5/71×10 ⁻⁵
لگاریتمی	0/01098	0/9934	1/03×10 ⁻⁴	0/0112	0/992	1/09×10 ⁻⁴	0/00673	0/9976	3/94×10 ⁻⁵
تقریبی انتشار	0/02387	0/969	4/88×10 ⁻⁴	0/03832	0/9058	12/73×10 ⁻⁴	0/01168	0/9929	11/08×10 ⁻⁵
میدیلی	0/02107	0/9779	3/49×10 ⁻⁴	0/00351	0/9993	9/89×10 ⁻⁴	0/00577	0/9984	2/67×10 ⁻⁵

جدول 5 شاخص‌های آماری مربوط به مدل‌های مختلف ریاضی در دمای 65 درجه سلسیوس و سرعت‌های 1، 1/5 و 2 متر بر ثانیه.

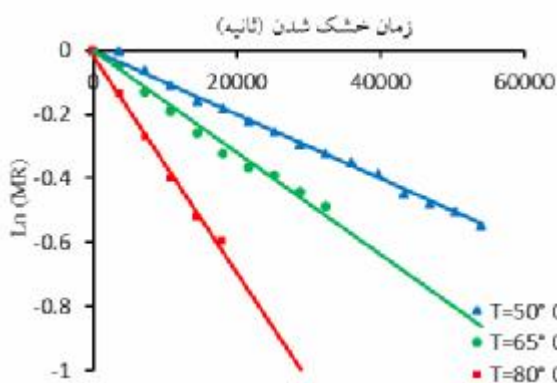
مدل	T=65 °C, V=2 (m/s)			T=65 °C, V=1/5 (m/s)			T=65 °C, V=1 (m/s)		
	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2
نیوتن	0/03398	0/933	11/54×10 ⁻⁴	0/0329	0/9373	10/82×10 ⁻⁴	0/02794	0/9602	7/81×10 ⁻⁴
بیج	0/00609	0/9982	3/17×10 ⁻⁵	0/01051	0/9943	9/83×10 ⁻⁵	0/00857	0/9967	6/53×10 ⁻⁵
بیج اصلاح شده	0/00609	0/9982	3/17×10 ⁻⁵	0/01051	0/9943	9/83×10 ⁻⁵	0/00857	0/9967	6/53×10 ⁻⁵
ولگ و سینگ	0/01706	0/9852	2/55×10 ⁻⁴	0/01096	0/9941	1/02×10 ⁻⁴	0/01017	0/9953	9/2×10 ⁻⁵
هندرسون و پالیس	0/02662	0/964	6/2×10 ⁻⁴	0/02681	0/963	6/39×10 ⁻⁴	0/0228	0/9765	4/62×10 ⁻⁴
لگاریتمی	0/01012	0/9955	7/68×10 ⁻⁵	0/00583	0/9985	2/65×10 ⁻⁵	0/00597	0/9986	2/78×10 ⁻⁵
تقریبی انتشار	0/03932	0/9327	1/16×10 ⁻³	0/03731	0/9373	10/82×10 ⁻⁵	0/00534	0/9989	2/22×10 ⁻⁵
میدیلی	0/04192	0/9362	10/98×10 ⁻⁴	0/00659	0/9983	2/9×10 ⁻⁵	0/00631	0/9986	2/66×10 ⁻⁵

جدول 6 شاخص‌های آماری مربوط به مدل‌های مختلف ریاضی در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت‌های 1، 1/5 و 2 متر بر ثانیه.

مدل	T=80 °C, V=2 (m/s)			T=80 °C, V=1/5 (m/s)			T=80 °C, V=1 (m/s)		
	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2	RMSE	R ²	χ^2
نیوتن	0/00185	0/9999	$3/45 \times 10^{-6}$	0/02125	0/9844	$4/52 \times 10^{-4}$	0/02544	0/9779	$6/47 \times 10^{-4}$
بیج	0/00082	0/9999	$4/53 \times 10^{-7}$	0/00412	0/9995	$1/36 \times 10^{-5}$	0/00996	0/9973	$7/95 \times 10^{-5}$
بیج اصلاح شده	0/00082	0/9999	$4/53 \times 10^{-7}$	0/00412	0/9995	$1/36 \times 10^{-5}$	0/00998	0/9972	$7/95 \times 10^{-5}$
ولگ و سیگ	0/00238	0/9999	$3/79 \times 10^{-6}$	0/00837	0/9981	$5/61 \times 10^{-5}$	0/01545	0/9935	$1/19 \times 10^{-4}$
هندرسون و پالیس	0/00205	0/9999	$2/81 \times 10^{-6}$	0/01982	0/9892	$3/14 \times 10^{-4}$	0/02406	0/9842	$4/63 \times 10^{-4}$
لگاریتمی	0/00174	0/9999	$1/01 \times 10^{-6}$	0/00413	0/9996	$1/03 \times 10^{-5}$	0/01297	0/9966	$1/01 \times 10^{-3}$
تقریبی انتشار	0/00339	0/9999	$3/85 \times 10^{-6}$	0/02757	0/9843	$4/56 \times 10^{-4}$	0/01084	0/9976	$7/08 \times 10^{-5}$
میدیلی	0/00013	0/9999	$2/35 \times 10^{-15}$	0/05162	0/9633	$10/66 \times 10^{-4}$	0/01395	0/9973	$7/78 \times 10^{-5}$

دمای 50 تا 70 درجه سلسیوس گزارش شد [28]. همچنین مقادیر ضریب نفوذ مؤثر به دست آمده در این تحقیق با دامنه عمومی 10^{-11} تا 10^{-9} که برای مواد غذایی گزارش شده است مطابقت دارد [29 و 30].

با توجه به شکل‌های (6) تا (8) در سرعت ثابت هوا در محفظه خشک‌کن، میزان ضریب نفوذ مؤثر با افزایش دمای هوا افزایش می‌یابد. پایین‌ترین دما و سرعت هوای خروجی سبب کمترین ضریب نفوذ مؤثر شده و بیشترین مقدار ضریب نفوذ مؤثر در بالاترین دما و سرعت هوا اتفاق افتاد.

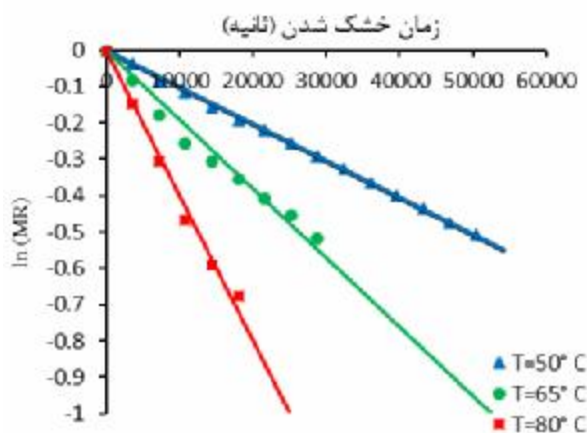


شکل 6 نمودار Ln(MR) در مقابل زمان در سرعت 1 متر بر ثانیه.

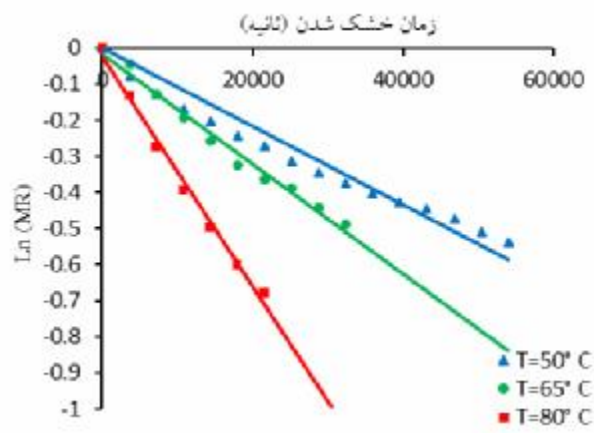
جدول 7 ضرایب مدل بیج برای تیمارهای مختلف.

تیمارها	K	N
T=50 °C, V=1 (m/s)	0/001167	0/9014
T=50 °C, V=1/5 (m/s)	0/006169	0/6501
T=50 °C, V=2 (m/s)	0/002824	0/7797
T=65 °C, V=1 (m/s)	0/005152	0/7467
T=65 °C, V=1/5 (m/s)	0/006507	0/6974
T=65 °C, V=2 (m/s)	0/008049	0/6733
T=80 °C, V=1 (m/s)	0/007129	0/7833
T=80 °C, V=1/5 (m/s)	0/006192	0/8068
T=80 °C, V=2 (m/s)	0/003655	0/9821

پژوهشگران دیگر نیز نتایج مشابهی را گزارش کرده‌اند. ضریب نفوذ مؤثر رطوبتی محصولات مختلف (انگور، سیب‌زمینی، سیب و هویج) از $2/2 \times 10^{-10}$ تا $9/4 \times 10^{-10}$ مترمربع بر ثانیه گزارش شده است [27]. ضریب نفوذ مؤثر رطوبتی هویج از $0/776 \times 10^{-9}$ تا $1/371 \times 10^{-9}$ مترمربع بر ثانیه در محدوده



شکل 8. نمودار $\ln(MR)$ در مقابل زمان در سرعت 2 متر بر ثانیه.



شکل 7. نمودار $\ln(MR)$ در مقابل زمان در سرعت 1/5 متر بر ثانیه.

جدول 8 مقادیر ضریب نفوذ مؤثر (m^2/s) و ضریب تعیین در تیمارهای مختلف.

R^2	$V_3=2 \text{ m/s}$	R^2	$V_2=1/5 \text{ m/s}$	R^2	$V_1=1 \text{ m/s}$	$T (^{\circ}C)$
0/9994	$4/929 \times 10^{-10}$	0/9819	$4/524 \times 10^{-10}$	0/9977	$4/309 \times 10^{-10}$	50
0/9828	$8/215 \times 10^{-10}$	0/9742	$7/572 \times 10^{-10}$	0/9849	$6/393 \times 10^{-10}$	65
0/9907	$1/889 \times 10^{-9}$	0/992	$1/56 \times 10^{-9}$	0/9817	$1/163 \times 10^{-9}$	80

خرمای مضافتی در سرعت‌های مختلف در جدول (9) آورده شده است. مقادیر انرژی فعال‌سازی گزارش شده توسط سایر پژوهشگران نیز با مقادیر به دست آمده در این تحقیق شباهت دارد. مقدار انرژی فعال‌سازی در خشک کردن ذرت 27/61 کیلوژول بر مول [31] و برای سیب سبز 51/4 کیلوژول بر مول [32] گزارش شده است.

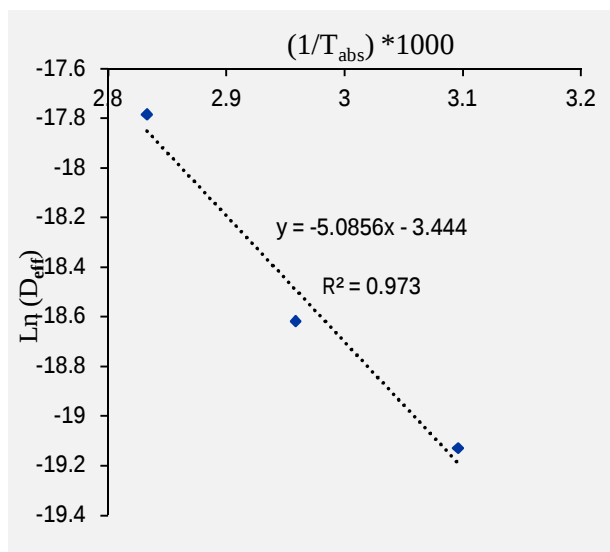
3-5- انرژی فعال‌سازی

ارتباط بین ضریب نفوذ و دما از طریق معادله آرنیوس معادله (11) بررسی شد. همان‌گونه که بیان شد دما و سرعت هوای بالا موجب افزایش ضریب نفوذ مؤثر رطوبتی می‌شود زیرا افزایش دما و سرعت هوا موجب افزایش انتقال جرم و حرارت می‌شود. برای به دست آوردن انرژی فعال‌سازی مقادیر مختلف $\ln(D_{eff})$ در برابر $(1/T_{abs})$ برای سرعت‌های مختلف به ترتیب در شکل‌های (9) تا (11) رسم گردید. با به دست آوردن شیب خط می‌توان با استفاده از رابطه (12) انرژی فعال‌سازی را به دست آورد. مقادیر انرژی فعال‌سازی (E_a) در خشک کردن

جدول 9 مقادیر انرژی فعال سازی و ضریب تعیین برای

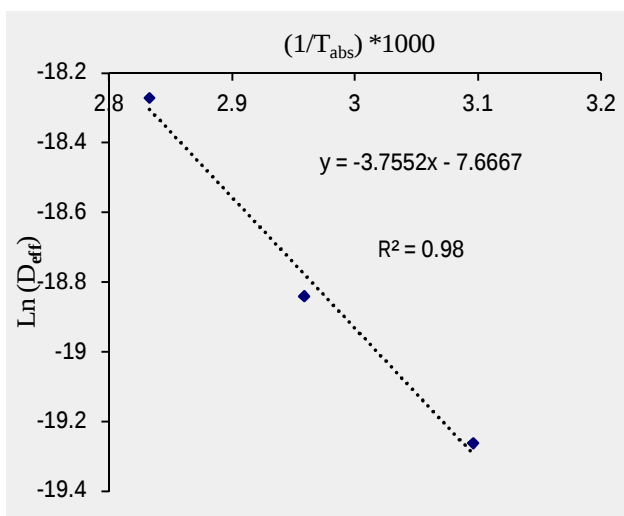
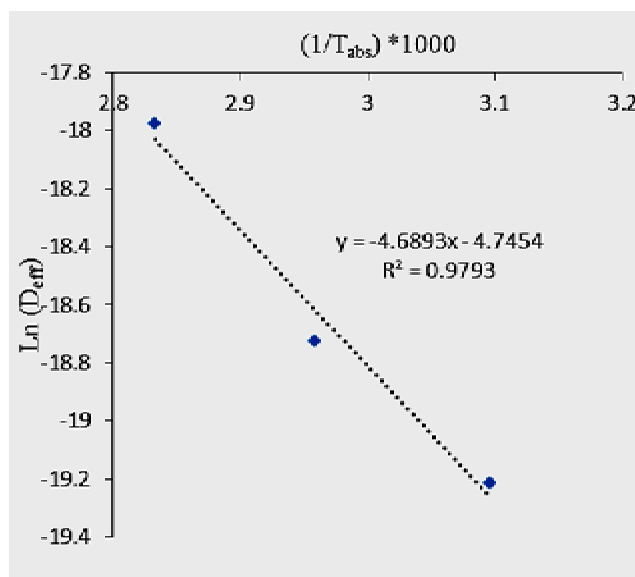
سرعت های مختلف.

Ea(kJ/mol)	R ²	V(m/s)
31/21	0/9877	1
38/98	0/9793	1/5
42/27	0/9736	2

شکل 11. مقادیر $\ln(D_{eff})$ در مقابل $(1/T_{abs})$ در سرعت 2 متر بر ثانیه.

4- نتیجه گیری

در این تحقیق، اثر دما و سرعت هوای گرم بر روی خشک شدن خرما رقم مضافتی بررسی شد و نتایج نشان داد که افزایش دما و سرعت هوای گرم باعث کاهش زمان خشک شدن می گردد و این افزایش تأثیری در میزان چروکیدگی ندارد. همچنین یک مدل ریاضی برای مدل کردن نرخ تبخیر رطوبت خرمای مضافتی ارائه شده است. نرخ تبخیر رطوبت برحسب تابعی از زمان و دما و سرعت هوای گرم برای خشک شدن خرمای مضافتی بیان شده است. نتایج به دست آمده نشان داد که مدل پیچ بهترین مدل برای توصیف فرآیند خشک شدن است که میزان R^2 اغلب در حدود 0/9943 تا 0/9999 و میزان مربع کای χ^2 و ریشه میانگین مربعات خطا $RMSE$ به ترتیب در حدود $1/34 \times 10^{-4}$ تا $9/83 \times 10^{-4}$ و 0/00082 تا 0/01051 بود. به عبارت دیگر شاخص ضریب تبیین مدل پیچ، بیشترین مقدار و دو شاخص دیگر کمترین مقدار را نسبت به مدل های دیگر داشتند. همچنین کمترین مدت زمان خشک شدن خرمای مضافتی در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت هوای 2 متر بر ثانیه حدود 230 دقیقه و بیشترین مدت زمان خشک شدن در دمای 50 درجه سلسیوس و سرعت هوای 1 متر بر ثانیه حدود

شکل 9 مقادیر $\ln(D_{eff})$ در مقابل $(1/T_{abs})$ در سرعت 1 متر بر ثانیه.شکل 10 مقادیر $\ln(D_{eff})$ در مقابل $(1/T_{abs})$ در سرعت 1/5 متر بر ثانیه

مربع کای χ^2 و ریشه میانگین مربعات خطا $RMSE$ به ترتیب در حدود $1/34 \times 10^{-4}$ تا $9/83 \times 10^{-4}$ و $0/00082$ تا $0/01051$ بود. به عبارت دیگر شاخص ضریب تبیین مدل پیچ، بیشترین مقدار و دو شاخص دیگر کمترین مقدار را نسبت به مدل‌های دیگر داشتند. همچنین کمترین مدت زمان خشک شدن خرمای مضافتی در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت هوای 2 متر بر ثانیه حدود 230 دقیقه و بیشترین مدت زمان خشک شدن در دمای 50 درجه سلسیوس و سرعت هوای 1 متر بر ثانیه حدود 840 دقیقه به دست آمد. دمای هوای داغ و سرعت هوای خشک‌کن فاکتورهای مهم در میزان ضریب نفوذ مؤثر رطوبت و انرژی فعال‌سازی خرمای مضافتی بودند. مقادیر ضریب نفوذ با افزایش دما در سرعت ثابت هوای گرم و با افزایش سرعت هوای گرم در دمای ثابت افزایش می‌یافت و نتایج نشان داد که کمترین ضریب نفوذ مؤثر $4/309 \times 10^{-10}$ مترمربع بر ثانیه در دمای 50 درجه سلسیوس و بیشترین مقدار $1/889 \times 10^{-10}$ مترمربع بر ثانیه در دمای 80 درجه سلسیوس به دست آمد. با افزایش دمای خشک‌کن ضریب نفوذ مؤثر افزایش می‌یابد که به خاطر سرعت زیاد تبخیر و نفوذ سریع‌تر حرارت به داخل نمونه می‌باشد. همچنین مقدار انرژی فعال‌سازی به دست آمده در خشک‌کردن خرمای مضافتی از 31/22 تا 42/27 کیلوژول بر مول متغیر بود. که بیانگر مقدار انرژی لازم برای شروع فرآیند خشک شدن می‌باشد. در این تحقیق کمترین زمان خشک شدن در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت هوای 2 متر بر ثانیه بدست آمد.

840 دقیقه به دست آمد. دمای هوای داغ و سرعت هوای خشک‌کن فاکتورهای مهم در میزان ضریب نفوذ مؤثر رطوبت و انرژی فعال‌سازی خرمای مضافتی بودند. مقادیر ضریب نفوذ با افزایش دما در سرعت ثابت هوای گرم و با افزایش سرعت هوای گرم در دمای ثابت افزایش می‌یافت و نتایج نشان داد که کمترین ضریب نفوذ مؤثر $4/309 \times 10^{-10}$ مترمربع بر ثانیه در دمای 50 درجه سلسیوس و بیشترین مقدار $1/889 \times 10^{-10}$ مترمربع بر ثانیه در دمای 80 درجه سلسیوس به دست آمد. با افزایش دمای خشک‌کن ضریب نفوذ مؤثر افزایش می‌یابد که به خاطر سرعت زیاد تبخیر و نفوذ سریع‌تر حرارت به داخل نمونه می‌باشد. همچنین مقدار انرژی فعال‌سازی به دست آمده در خشک‌کردن خرمای مضافتی از 31/22 تا 42/27 کیلوژول بر مول متغیر بود. که بیانگر مقدار انرژی لازم برای شروع فرآیند خشک شدن می‌باشد. در این تحقیق کمترین زمان خشک شدن در دمای 80 درجه سلسیوس و سرعت هوای 2 متر بر ثانیه بدست آمد.

جدول 10 مقادیر انرژی فعال‌سازی و ضریب تعیین برای

سرعت‌های مختلف.

Ea(kJ/mol)	R ²	V(m/s)
31/21	0/9877	1
38/98	0/9793	1/5
42/27	0/9736	2

4- نتیجه‌گیری

در این تحقیق، اثر دما و سرعت هوای گرم بر روی خشک شدن خرمای مضافتی بررسی شد و نتایج نشان داد که افزایش دما و سرعت هوای گرم باعث کاهش زمان خشک شدن می‌گردد و این افزایش تأثیری در میزان چروکیدگی ندارد. همچنین یک مدل ریاضی برای مدل کردن نرخ تبخیر رطوبت خرمای مضافتی ارائه شده است. نرخ تبخیر رطوبت برحسب تابعی از زمان و دما و سرعت هوای گرم برای خشک شدن خرمای مضافتی بیان شده است. نتایج به دست آمده نشان داد که مدل پیچ بهترین مدل برای توصیف فرآیند خشک شدن است که میزان R^2 اغلب در حدود 0/9943 تا 0/9999 و میزان

5- منابع

- [1] Barreveld, W. (1993). Date palm products. Agricultural services bulletin no. 101. Food and Agriculture Organisation of the United Nations. Ed. FAO, Rome.
- [2] Ratti, C. (2001). Hot air and freeze-drying of high-value foods: a review. Journal of Food Engineering, 49(4): 311-319.
- [3] Saguy, I., Marabi, F., Alejandro, D., Wallach, B., and Rony, A. (2005). New approach to model rehydration of dry food particulates utilizing principles of liquid

- laurel leaves under different conditions. Paper presented at the Proceedings of the 7th international congress on agricultural mechanization and energy.
- [14] Wang, C., and Singh, R. (1978). A single layer drying equation for rough rice. ASAE paper, 3001.
- [15] Ertekin, C., and Yaldiz, O. (2004). Drying of eggplant and selection of a suitable thin layer drying model. *Journal of Food Engineering*, 63(3): 349-359.
- [16] Simal, S., Femenia, A., Garau, M. C., and Rosselló, C. (2005). Use of exponential, Page's and diffusional models to simulate the drying kinetics of kiwi fruit. *Journal of Food Engineering*, 66(3): 323-328.
- [17] Sharma, G. P., Verma, R. C., and Pathare, P. (2005). Mathematical modeling of infrared radiation thin layer drying of onion slices. *Journal of Food Engineering*, 71(3): 282-286.
- [18] Ayensu, A. (1997). Dehydration of food crops using a solar dryer with convective heat flow. *Solar Energy*, 59(4-6): 121-126.
- [19] Aghbashlo, M., and Samimi-Akhijahani, H. (2008). Influence of drying conditions on the effective moisture diffusivity, energy of activation and energy consumption during the thin-layer drying of berberis fruit (Berberidaceae). *Energy conversion and management*, 49(10):2865-2871.
- [20] Akpinar, E., Midilli, A., and Bicer, Y. (2003). Single layer drying behaviour of potato slices in a convective cyclone dryer and mathematical modeling. *Energy conversion and management*, 44(10): 1689-1705.
- [21] Prado, M., Alonso, L., and Park, K. (2000). Shrinkage of dates (*Phoenix Dactylifera* L.) during drying. *Drying Technology*, 18(1-2): 295-310.
- [22] Gazor, H. R. and Mohsenimanesh, A. (2010). Modelling the drying kinetics of canola in fluidised bed dryer. *Czech J. Food Sci*, 28(6): 531-537.
- [23] Babalis, S. (2004). Influence of the drying conditions on the drying constants and moisture diffusivity during the thin-layer transport in porous media. *Trends in Food Science and Technology*, 16(11): 495-506.
- [4] Waewsak, J., Chindaruksa, S., and Punlek, C. (2006). A mathematical modeling study of hot air drying for some agricultural products. *Thammasat international Journal of science and Technology*, 11(1): 14-20.
- [5] Falade, Kolawole, O., Abbo, and Emmanuel, S. (2007). Air-drying and rehydration characteristics of date palm (*Phoenix dactylifera*) fruits. *Journal of Food Engineering*, 79(2): 724-730.
- [6] Cheraghi Dehdazi, S., and Hamdami, N. (2010). A Study of Kinetics and Some Resulting Physical Characteristics of Dates (Barhi variety) During Drying (Modeling and Experimental Validation). *Iranian Journal of Biosystems Engineering (Iranian Journal Of Agricultural Sciences)*, 41(1): 81-88 (In Farsi).
- [7] Ashraf, Z., Hamidi, Z., and Sahari, M. (2012). Evaluation and characterization of vacuum drying of date paste. *Journal of Agricultural Science and Technology*, 14(3): 565-575.
- [8] Hassan, B. H., and Hobani, A. I. (2000). Thin layer drying of dates. *Journal of Food Process Engineering*, 23(3): 177-189.
- [9] Amellal, H., and Benamara, S. (2008). Vacuum drying of common date pulp cubes. *Drying Technology*, 26(3): 378-382.
- [10] Kassem, A. (1998). Comparative studies on thin layer drying models for wheat. Paper presented at the 13th international congress on agricultural engineering.
- [11] Menges, H. O., and Ertekin, C. (2006). Mathematical modeling of thin layer drying of Golden apples. *Journal of Food Engineering*, 77(1): 119-125.
- [12] Chhinnan, M. S. (1984). Evaluation of selected mathematical models for describing thin-layer drying of in-shell pecans. *Transactions of the ASAE [American Society of Agricultural Engineers](USA)*.
- [13] Yagcioglu, A., Degirmencioglu, A., and Cagatay, F. (1999). Drying characteristic of

- [29] Madamba, P. S., Driscoll, R. H., and Buckle, K. A. (1996). The thin-layer drying characteristics of garlic slices. *Journal of Food Engineering*, 29(1): 75-97.
- [30] Wang, Z., Sun, J., Chen, F., Liao, X., and Hu, X. (2007). Mathematical modelling on thin layer microwave drying of apple pomace with and without hot air pre-drying. *Journal of Food Engineering*, 80(2): 536-544.
- [31] Tolaba, M., and Suarez, C. (1988). Simulation of the thin-layer drying of corn by means of the diffusional model. *Lebensmittel-Wissenschaft Technologie*, 21(2): 83-86.
- [32] Kaymak Ertekin, F. (2002). Drying and rehydrating kinetics of green and red peppers. *Journal of Food Science*, 67(1): 168-175.
- Karathanos, V. T., and Belessiotis, V. G. [33] of a Thin-Layer (1999). Application Equation to Drying Data of Fresh and Semi-dried Fruits. *Journal of Agricultural Engineering Research*, 74(4): 355-361
- drying of figs. *Journal of Food Engineering*, 65(3): 449-458.
- [24] Kechaou, N., and Maalej, M. (2000). A simplified model for determination of moisture diffusivity of date from experimental drying curves. *Drying Technology*, 18(4-5): 1109-1125.
- [25] Khafajeh, H., Banakar, A., Minaei, S., Taghizadeh, A., Motavali, A., and Rezaei Aderyani, M. (2014). Investigation of energy consumption and drying kinetics of thyme leaves in microwave dryer. *Journal of Food science and Technology*, 11(4): 45-54. (In Farsi)
- [26] Rizvi, S. S. (1986). Thermodynamic properties of foods in dehydration. *Engineering properties of foods*, 2.
- [27] Pavón-Melendez, G., Hernández, J. A., Salgado, M. A., García, amp, x, and a, M. A. (2002). Dimensionless analysis of the simultaneous heat and mass transfer in food drying. *Journal of Food Engineering*, 51(4): 347-353.
- [28] Doymaz, I. (2004). Convective air drying characteristics of thin layer carrots. *Journal of Food Engineering*, 61(3): 359-364.

Investigation of Mazafati Dates Species Drying Kinetics and Effective Moisture Diffusivity under the Cabinet Solar Dryer

Ansarifar, M. H.¹, Aghkhani, M. H.^{1*}, Golzarian, M. R.¹, Tabasi Zade, M.¹

1. Ferdowsi University of Mashhad / Faculty of Agriculture / Department of Bio systems engineering
(Received: 93/8/27 Accepted: 94/6/14)

In this research drying kinetics, moisture diffusivity and determination of most appropriate mathematical modeling and activation energy of Mazafati dates species were studied under a cabinet solar dryer. Drying experiments were carried out at three air temperatures of 50, 65, and 80°C and three air velocities of 1.0, 1.5, and 2.0 m/s. Effect of temperature and air velocity evaluated on drying time and shrinkage by using a completely randomized statistical design. Results showed that the effects of temperature and air velocity are significant on drying time. The average increase of temperature from 50°C to 80°C caused the drying time to decrease by 70.77%. For determination of most appropriate model, the highest value of R^2 and the lowest values of χ^2 and RMSE were used. For mathematical modeling, eight empirical models were fitted on experimental data and the best model was selected. The result of regression analysis showed that Page model has the best fitting with data. Moreover, the lowest and highest value of moisture diffusivity were obtained as 4.309×10^{-10} and 0.0188×10^{-9} m²/s at temperatures of 80°C and 50°C, respectively. Also the values of activation energy in the drying of Mazafati dates species were found between 31.22 to 42.27 kJ/mol.

Keywords: Mazafati dates species, Cabinet solar dryer, Mathematical modeling, Moisture diffusivity, Activation energy

*Corresponding Author E-Mail Address: aghkhani@um.ac.ir