

بررسی ویژگیهای رئولوژیکی شیر انگور

حمید توکلی پور^{۱*}، احمد کلباسی اشتری^۲

۱- دانشیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشگاه آزاد اسلامی واحد سبزوار، سبزوار، خراسان رضوی.

۲- دانشیار گروه علوم و صنایع غذایی، پردیس کشاورزی دانشگاه تهران، کرج.

(تاریخ دریافت: ۸۹/۱۱/۶ تاریخ پذیرش: ۹۲/۳/۱۶)

چکیده

شیره انگور یکی از محصولات جانبی انگور است که در مناطق تاک خیز ایران به شیوه سنتی تولید می شود. در این پژوهش برخی از خواص فیزیکی و شیمیایی شیره انگور مانند گرانش ویژه، pH، قندکل، خاکستر و پارامترهای رئولوژیکی شیره انگور با استفاده از یک ویسکومتر چرخان در سه دمای (۲۵، ۴۵ و ۶۵°C) و سه بریکس ۳۵، ۵۰ و ۷۶ اندازه گیری شد. محاسبات ریاضی یافته ها بر اساس روش میچکا نشان داد که شیره انگور از نوع سیال غیر نیوتنی و غلیظ شونده با برش (دایلاتانت) است. همچنین با استفاده از معادله آرنیوس تابعیت ضریب پایداری شیره انگور با دما تعیین و انرژی فعال سازی بین ۱۵/۱۹۷ تا ۳۴/۰۷ kJ/mol محاسبه شد. در نهایت با استفاده از رابطه نمایی، ضریب پایداری با بریکس برازش گردید.

کلید واژگان: شیره انگور، مدل استوالد دی وال، روش میچکا، خواص رئولوژیکی، انرژی فعال سازی.

* مسئول مکاتبات: h.tavakolipour@gmail.com

۱- مقدمه

انگور یکی از محصولات مهم باغی در دنیا محسوب می‌شود. تولید انگور در ایران حدود سه میلیون تن است که از این نظر مقام هفتم را در جهان دارد [۱]. استان خراسان رضوی از تولید کنندگان عمده انگور در کشور به شمار می‌آید و حدود ۵ تا ۲۰٪ انگورهای تولیدی در ایران برای تهیه شیر انگور مورد استفاده قرار می‌گیرد [۲].

یکی از روش‌های نگهداری انگور کاهش فعالیت آبی آن توسط تبدیل به کنسانتره انگور است که بوسیله تبخیر کننده ها یا تغلیظ مقدماتی با اسمز معکوس و سپس تبخیر در اواپراتورهای تک بدنه ای یا چند بدنه ای انجام می‌گیرد. تغلیظ آب میوه علاوه بر کاهش فعالیت آبی و کند کردن رشد میکروارگانیسم‌ها باعث کاهش هزینه‌های حمل و نقل و انبارمانی نیز می‌شود و مدت ماندگاری فرآورده را افزایش می‌دهد. در کنار تولید کنسانتره انگور که به شیوه کاملاً صنعتی و پیوسته انجام می‌گیرد از دیرباز در ایران تولید شیر انگور (دوشاب) به شیوه سنتی متداول بوده است. مردم این مرز و بوم با تکیه بر میراث گذشتگان و با افزودن تجربه‌های نو و استفاده از خاک همان منطقه، از ماده اولیه فساد پذیر و فصلی انگور فرآورده ای انرژی بخش، توام با خواص دارویی مختلف و با مدت ماندگاری طولانی پدید می‌آورند. شاید مهمترین ایرادهایی که می‌توان به شیوه سنتی تولید شیر انگور گرفت نارسایی‌های بهداشتی در حین تولید و بسته بندی و تغییرات قابل توجه کیفیت محصول در هر بهر تولید است. بنابراین تغییر شیوه سنتی به نیمه صنعتی با توجه به خواص فیزیکی و شیمیایی (به ویژه اسیدیته) انگورهای هر منطقه و آنالیز شیمیایی خاک مورد استفاده برای طراحی سیستم جای بحث و بررسی دارد.

برای تولید دوشاب، انگورهای وارسته سیاه و عسکری یا وارسته های مناسب دیگر باعیار و کیفیت قندی مطلوب شستشو شده و سپس در داخل کیسه هایی قرار داده شده و در حوضچه مخصوصی لگد می‌شود تا آب انگور از آنها بیرون رفته و در حوضچه جمع آوری شود. در همین قسمت خاک مخصوص رنگبری و تصفیه یا "خاک شیر" را به آب انگور اضافه می‌کنند. این خاک که خاصیت قلیایی دارد و به رنگ‌های قهوه‌ای، سبز و قرمز بوده و معمولاً در ارتفاعات و تپه های هر روستا تهیه می‌شود و تهیه آن هزینه زیادی در بر ندارد.

آخرین مرحله‌ی تولید شیر، جوشاندن و تغلیظ آب انگور است که در چهار دیگ‌مسی انجام می‌شود. دیگ اول "گل جوش" نامیده می‌شود و آب انگور خام تولیدی در حوضچه پس از ته‌نشین شدن خاک به درون دیگ "گل جوش" هدایت و در اثر حرارت حاصل از سوختن چوب یا سوخته‌های فسیلی می‌جوشد. پس از جوشیدن و سرد شدن، آب انگور به دیگ دوم یا "دیگ شیر" منتقل شده و دوباره حرارت داده می‌شود تا به جوش آید. در واقع با جوشاندن مجدد آب انگور در دودیک جداگانه موجب صاف شدن بیشتر و جداسازی مواد نامناسب آب انگور همراه با خاک را فراهم می‌کند و بعد از جوشیدن آب انگور در دیگ شیر صبر می‌کنند تا محصول سرد شود. در این مرحله به دلیل کف آلود شدن محصول در اثر جوشاندن، آب انگور تولیدی در دیگ شیر را به دو نیم کرده، نیمی به درون دیگ سوم و نیمی به درون دیگ چهارم هدایت می‌نمایند. برای جلوگیری از سرریز شدن شیر مقدار کمی گردو (بدلیل داشتن چربی) بعنوان ماده ضد کف اضافه می‌کنند تا از کف کردن و سرریز شدن شیر (در نتیجه حرارت دادن) جلوگیری کند. اگر مقدار گردو زیاد باشد سطح شیر در دیگ پایین رفته و باعث حرارت دیدن بش از حد و سوخته شدن شیر تولیدی می‌شود. این فرایند در بهر های متعدد و تا پایان فصل برداشت انگور تکرار می‌شود. در خاتمه فصل تولید شیر معمولاً حوضچه ها و دیگهای مسی را با خاک نرم پر می‌کنند که تا سال آینده دچار آسیب و فرسودگی نشود. احتشامی معین آبادی و همکاران (۱۳۸۴) بر روی شیر انگور تولیدی منطقه خراسان مطالعاتی را انجام داده و دریافتند که در حین فرایند تولید مقداری خاک وارد شیر می‌شود. آنها استفاده از بتونیت را برای شفاف سازی پیشنهاد و شرایط بهینه فرایند را گزارش کردند [۳].

بصیری (۱۳۸۵) تاثیر میزان خاک و رقم انگور را بر روی صفات کیفی شیر انگور نهایی در منطقه خراسان بررسی نمود و دریافت که مصرف خاک تا ۳٪ سبب بهبود رنگ محصول نهایی می‌شود [۴].

پوتنس و همکاران (۲۰۰۴) مطالعاتی را بر روی آب انگور و کنسانتره انگور حاصل از انگورهای منطقه مندوزای آرژانتین انجام دادند. بررسیها بر روی آب انگور شفاف و کنسانتره انگور در دامنه بریکس ۷۰/۶-۲۲/۹ و در دامنه دمایی ۲۰ تا ۸۰°C انجام گرفت. از جمله نتایج پژوهش مذکور، رفتار

غیرنیوتنی بوده و رفتار رئولوژیک آنها از مدل استوالد دی وال تبعیت می کند [۹].

علی رغم انجام پژوهشهایی در زمینه آنالیز شیره انگور و بهبود فرایند تولید آن [۳ و ۴]، مقاله‌ای درباره رفتار رئولوژیکی و خواص رئولوژیکی شیره انگور تولیدی ایران به دست نیامد و این در حالی است که تحقیقات زیادی در مورد رئولوژی پکمز ترکیه صورت گرفته است [۹-۶]. ولی شاید این نخستین بار باشد که تاثیر خاک شیره بر روی رفتار رئولوژیکی شیره انگور مورد بررسی قرار گرفته است کاری که در مورد پکمز یا محصولات مشابه انجام نگرفته است.

از آنجا که تعیین خواص بیوفیزیکی شیره انگور نقش موثری در انجام مطلوب فرایندهای انتقال، نگهداری گرمایش و سرمایش و همچنین شناخت شاخص‌های بهینه کنترل کیفیت و آنالیز حسی دارد لذا هدف از اجرای این تحقیق تعیین خصوصیات فیزیکی شیمیایی (جرم حجمی، بریکس، خاکستر، قند، pH، ماده خشک، و اسیدیته) و خواص رئولوژیکی مانند اندازه‌گیری تنش برشی و سرعت برشی در بریکس و دماهای مختلف و نیز وضرب پایداری و شاخص رفتار جریان و محاسبه انرژی فعال سازی شیره انگور بود.

۲- مواد و روشها

۲-۱- مواد

شیره انگور تولیدی منطقه ششتمد واقع در جنوب شهرستان سبزوار که در یکی از کارگاههای سستی در پاییز ۱۳۸۸ خورشیدی تولید شده بود. بریکس شیره انگور ۷۶ و خاک شیره نیز از همان منطقه تهیه گردید.

۲-۲- روشها

۲-۲-۱- آماده سازی نمونه

پس از تهیه نمونه اولیه، به دلیل اینکه وجود کریستال‌ها و حبابهای هوا که می‌تواند بر ویسکوزیته شیره تأثیر بگذراند، تمام نمونه‌ها به مدت یک ساعت در حمام آب گرم جابجایی اجباری (Memmert، ساخت آلمان) با دمای 55°C حرارت داده شدند تا کاملاً یکنواخت شود. پس از حرارت دادن و جهت حذف کامل حباب‌های هوا نمونه‌های محصول در ظروف شیشه‌ای با حجم ۵۰۰ سانتی متر مکعب به مدت ۴۸ ساعت در دمای 30°C در داخل انکوباتور یخچال دار

نیوتنی آب انگور طبیعی، بیان تاثیر دما بر ویسکوزیته با رابطه آرنیوس و افزایش انرژی فعالساز با غلظت مواد جامد کنسانتره انگور از ۱۶٫۳ تا 52 kJ/mol بود [۵].

کایا و بلی باگلی (۲۰۰۲) ویژگیهای رئولوژیک پکمز^۱ با بریکس اصلی ۸۲٫۱ را همراه با پکمزهای تولیدی در بریکس‌های (۷۲٫۹، ۶۶٫۸، ۵۷٫۲، ۵۲٫۱) و در پنج دمای ($10, 20, 30, 40, 50^{\circ}\text{C}$) توسط رئومتر نوسانی (SAOS)^۲ مورد بررسی قرار دادند. آنها نتیجه گرفتند که پکمزهای غلیظ رفتار غیر نیوتنی و نمونه‌های رقیق رفتار نیوتنی داشتند. همچنین آنها اثر مواد جامد محلول در ویسکوزیته را با معادله نمایی نشان دادند [۶].

ارسلان و همکاران (۲۰۰۴) خواص رئولوژیکی خمیر کنجد^۳ و پکمز با درصد کنجد ۲۰-۳۲٪ را در دامنه دمایی $35-65^{\circ}\text{C}$ با ویسکومتر چرخشی اندازه گیری نمودند. رفتار شیره غیر نیوتنی از نوع شبه پلاستیک بود و با استفاده از مدل قانون توان مقدار n (شاخص رفتار جریان) و K (ضرب پایداری) را بترتیب بین $0.7-0.85$ و $282-2547 \text{ mPas}^n$ به دست آمد. هرچند هر دو پارامتر تاثیر معنی داری با دما داشتند لیکن اثر دما بر روی n (شاخص رفتار جریان) از رابطه آرنیوس پیروی نمی کرد. انرژی فعال سازی (اکیواسیون) در دامنه $13/376-28/592$ به دست آمد و با زیاد شدن غلظت افزایش یافت. تاثیر غلظت فقط بر روی ضریب پایداری با معادله نمایی توصیف گردید [۷].

آلپ اسلان و هایتا (۲۰۰۲) به تعیین خصوصیات رئولوژیکی و حسی مخلوط پکمز و کنجد پرداخته و دریافتند که مخلوط‌هایی با بریکس‌های مختلف (۲، ۴ و ۶٪) و دما ($10, 20, 30, 40, 50, 60, 70^{\circ}\text{C}$) از جمله سیالات شبه پلاستیک و از گروه سیالات استوالد دی وال^۴ (قانون توان^۵) هستند [۸].

براوو و همکاران (۱۹۹۱) خصوصیات رئولوژیکی بعضی از نمونه‌های پکمز ترکیه را در دماهای $10, 15, 20, 30^{\circ}\text{C}$ و با استفاده از ویسکومتر چرخان مطالعه کردند. آنها نشان دادند که همه نمونه‌های پکمز صرف نظر از دما دارای رفتار

1. Pekmez
2. Small Amplitude oscillating system
3. Tahin
4. Ostwald de Walle
5. Power law

گیری و جهت برآزش داده‌ها از نرم افزار Excel 2003 استفاده شد.

۲-۲-۴- تعیین خواص رئولوژیکی مخلوط خاک شیر و آب

برای اطمینان بیشتر از یافته‌های رئولوژیکی، سیستم مدل آب- خاک شیر به نیز انتخاب گردید. به ای ترتیب که خاک شیر به از منطقه ششتم جمع آوری و ضمن پرسشهای میدانی از کارگاههای تولید شیر انگور، مشخص شد که برای تولید شیر به طور میانگین از نسبت ۳ کیلوگرم خاک به ازای ۱۰۰ کیلوگرم آب انگور استفاده می شود. برای همین محلول ۳٪ از خاک شیر تهیه و تحت آزمونهای رئولوژیکی در یک ویسکومتر دورانی آنتون پار در همان دامنه آهنگ برشی قرار گرفت.

محاسبه پارامترهای رئولوژیکی شیر انگور با روش میچکا

با استفاده از روش میچکا خواص رئولوژیکی شیر انگور به ترتیب زیر محاسبه شدند. نخست با استفاده از رابطه زیر مقدار n یا شاخص رفتار جریان محاسبه می گردد،

$$M = K'N^n$$

که در آن M ، درصد گشتاور یا درصد گشتاور بیشینه ثبت شده در طول آزمون اندازه گیری ویسکوزیته در یک سرعت ثابت، N دور اسپیندل ویسکومتر بر حسب دور در دقیقه (rpm)، n شاخص رفتار جریان در سیال پاورلا (بدون بعد) و K' یک ثابت است. با گرفتن لگاریتم طبیعی از طرفین رابطه فوق خواهیم داشت:

$$\ln M = \ln K' + n \ln N$$

خاطر نشان می شود که در روابط فوق می توان به جای گشتاور (M) از درصد گشتاور که از ویسکومتر خوانده می شود با دقت خوبی استفاده کرد. تنش برشی متوسط از رابطه زیر محاسبه می شود:

$$\sigma_a = K_\sigma \times C \times (\%M)$$

که در آن σ_a تنش برشی متوسط (Pa)، K_σ ضریب تبدیل تنش برشی است که تابعی از نمره اسپیندل است (جدول ۱) و C یک ثابت بدون بعد است که به ظرفیت گشتاور کل دستگاه بستگی دارد که از رابطه زیر قابل محاسبه است:

نگهداری شد. جهت تعیین ویژگیهای رئولوژیکی نمونه از دستگاه ویسکومتر دورانی آنتون پار (مدل DV-3P، ساخت اتریش-آلمان) و برای تعیین بریکس نمونه‌ها از دستگاه رفاکتومتر دستی (ساخت چین) استفاده گردید.

۲-۲-۲- خواص فیزیکوشیمیایی شیر انگور

برخی خواص فیزیکوشیمیایی شیر انگور شامل گرانش ویژه، خاکستر، قند، pH، ماده خشک و اسیدیته تعیین گردید [۱۰]. برای تعیین گرانش ویژه از روش پیکنومتری استفاده شد. بطوریکه در ابتدا وزن پیکنومتر خالی سپس وزن پیکنومتر با آب مقطر و سرانجام وزن پیکنومتر با ماده غذایی اندازه گیری شد و گرانش ویژه توسط رابطه (۱) بدست آمد.

$$SG = \frac{W_f - W_0}{W_w - W_0}$$

که در آن SG گرانش ویژه (بدون بعد)، W_0 وزن پیکنومتر خالی (گرم)، W_w وزن پیکنومتر با آب مقطر (گرم) و W_f وزن پیکنومتر با ماده غذایی (گرم) است. برای اندازه گیری خاکستر، قندهای احیا، pH (توسط pH متر مدل Labor Technik)، ماده خشک و اسیدیته نیز از روشهای متداول استفاده گردید [۱۰].

۲-۲-۳- تعیین خواص رئولوژیکی شیر انگور

در این تحقیق از ویسکومتر دورانی آنتون پار (DV-3P) جهت اندازه گیری ویسکوزیته نمونه‌ها استفاده شد. آزمونهای رئولوژیکی پس از آماده سازی نمونه‌ها در سه سطح دمایی ۲۵،۴۵ و ۶۵ درجه سانتیگراد و در سه سطح بریکس ۳۵، ۵۰ و ۷۶ توسط ویسکومتر دورانی تک استوانه ای انجام گرفت. این ویسکومتر دارای اسپیندل های R1 تا R7 می باشد به طوریکه در ویسکوزیته ظاهری بیشتر به این دلیل که گشتاور بیشتری مورد نیاز است بهتر است از اسپیندلی با قطر دیسک کمتر استفاده شود و در ویسکوزیته ظاهری پایینتر اسپیندلی با قطر دیسک بیشتر مناسبتر است. توجه به اینکه با افزایش دما ویسکوزیته شیر انگور کاهش می یابد، برای صحت بیشتر در اندازه گیری ویسکوزیته نمونه‌ها از اسپیندل های R2 تا R5 در دماهای مختلف استفاده گردید. ویسکوزیته و گشتاور هر نمونه پس از گذشت مدت زمان نسبتاً کوتاه (یک دقیقه) در دورهای مختلف در دامنه ۲۰۰-۱۰۰ rpm در ۱۱ نقطه اندازه

(۵)

$$C = \frac{M_{\max} (\text{dyn.cm})}{7187}$$

آهنگ برشی میانگین از رابطه زیر به دست می آید:

(۶)

$$\dot{\gamma}_a = K_{\dot{\gamma}} \times N$$

که در آن $\dot{\gamma}_a$ آهنگ برشی میانگین و $K_{\dot{\gamma}}$ ضریب تبدیل آهنگ برشی است که به مقدار عددی شاخص رفتار جریان وابسته است:

(۷)

$$K_{\dot{\gamma}} = 0.263 \left(\frac{1}{n} \right)^{0.771}$$

روند روش میچکا به این ترتیب است که ابتدا شاخص رفتار جریان (n) از معادله ۳ با رگرسیون خطی بدست می آید و سپس تنش برشی متوسط و آهنگ برشی میانگین توسط روابط ۴ و ۶ محاسبه می شوند. از رابطه سیال پاورلا ($\sigma_a = K_{\dot{\gamma}} \gamma_a^n$) توسط تحلیل رگرسیون پارامترهای رئولوژیکی شاخص رفتار جریان (n) و ضریب پایداری (K) بدست می آیند به طوریکه n محاسبه شده در این مرحله باید با مقداری که قبلاً بدست آمده است یکسان باشد [۱۱].

جدول ۱ ضریب تبدیل تنش برشی ($K\sigma$)

شماره اسپیندل	K_{σ}, Pa
۱	۰/۰۳۵
۲	۰/۱۱۹
۳	۰/۲۷۹
۴	۰/۵۳۹
۵	۱/۰۵
۶	۲/۳۵
۷	۸/۴۰

۲-۲-۱- محاسبه پارامترهای رئولوژیکی مخلوط خاک

شیره - آب با استفاده از مدل استوالد-دی وال

در این روش نیز فرض می شود که سیستم مدل خاک شیره- آب از رابطه قانون توان $\sigma = K_s \gamma^n$ پیروی می کند که K_s ضریب پایداری سیستم مدل و n_s شاخص رفتار جریان سیستم مدل است. سپس ویسکوزیته ظاهری (η) از رابطه فوق به دست می آید. در ادامه روند محاسبات ارائه شده است.

(۸)

$$\eta = \frac{\sigma}{\gamma} = \frac{K_s \gamma^{n_s}}{\gamma} = K_s \gamma^{n_s-1}$$

آهنگ برشی برای یک سیال قانون توان و در یک ویسکومتر دورانی [۱۱].

(۹)

$$\gamma = \frac{2\omega}{n_s} = \frac{4\pi N}{n_s}$$

با گرفتن لگاریتم طبیعی از طرفین رابطه (۸) خواهیم داشت:

(۱۰)

$$\ln \eta = \ln K_s - (n_s - 1) \ln n_s + (n_s - 1) \ln (4\pi N)$$

با استفاده از رگرسیون خطی و نمادهای زیر پارامترهای رئولوژیکی برای سیستم مدل محاسبه می شوند.

(۱۱)

$$\begin{aligned} Y &= \ln \eta, X = \ln (4\pi N) \\ A &= \ln K_s - (n_s - 1) \ln n_s, B = n_s - 1 \\ Y &= A + BX \end{aligned}$$

که در این روابط N سرعت چرخش اسپیندل بر حسب دور در ثانیه است.

اثر دما بر ضریب پایداری شیره ی انگور

با توجه به شرایط دمایی متفاوت در حین انبارمانی و نگهداری شیره انگور، بررسی تغییرات ویسکوزیته ظاهری و یا ضریب پایداری شیره انگور بر حسب دما حائز اهمیت است. به این منظور از رابطه آرنیوس استفاده می شود:

(۱۲)

$$K = K_{0T} \exp \left(\frac{E_a}{RT} \right)$$

که در آن K_{0T} ثابت آرنیوس برحسب $Pa.s^n$ ، E_a انرژی اکتیواسیون برحسب (kJ/mol) ، T درجه حرارت برحسب K

و R ثابت جهانی گازها $\frac{kJ}{mol.K}$ 8.314×10^{-3} است.

اثر غلظت بر ضریب پایداری شیره ی انگور

یکی دیگر از پارامترهایی که در این قسمت قابل بررسی خواهد بود مقایسه تغییرات ویسکوزیته نمونه ها با یکدیگر نسبت به غلظت می باشد. در این قسمت به منظور بررسی رابطه ویسکوزیته با غلظت از تابع نمایی به شکل زیر استفاده گردید

(۱۳)

$$K = K_{0C} \exp(BC)$$

که در آن K_{0C} ثابت پیش نمایی، C غلظت یا بریکس ماده غذایی و B یک ضریب با واحد عکس غلظت است.

۳- نتایج و بحث

برخی خواص فیزیکوشیمیایی شیر انگور در جدول ۲ ارائه شده است که با نتایج ارائه شده توسط سایر محققین همخوانی دارد [۱۲ و ۱۳].

برای مثال، باتو (۲۰۰۵) پی اچ پکمز را ۴٫۹ و سیمسک و همکاران (۲۰۰۴) میانگین قند کل پکمز را ۶۴٫۱۳٪ اعلام کردند [۱۳ و ۱۴].

جدول ۲ برخی خواص فیزیکوشیمیایی شیر انگور در دمای

۲۵ °C و بریکس ۷۶

ویژگی	مقدار میانگین
وزن مخصوص (بدون بعد)	۱/۳۸۹
خاکستر (%)	۱/۸۰۳
قند کل (g/100g)	۶۲/۶۸
ماده خشک (g/100g)	۷۷ /۴۷۷
pH	۴/۷۵۵
اسیدیته (% اسید تارتاریک)	۰/۴۴۰

۳-۱- آزمون های رئولوژیکی

۳-۱-۱- روش میچکا

نتایج حاصل از آزمایش در سه دمای ۴۵، ۲۵ و ۶۵ درجه سانتیگراد و بریکس ۳۵ نشان داد که هر سه نمودار رفتار غیر نیوتنی از نوع قانون توان (غلظت شونده با برش یا دایلاتانت) هستند و با افزایش دما در سرعت برشی ثابت، تنش برشی کاهش می یابد. داده های تجربی بدست آمده با استفاده از مدل قانون توان توسط نرم افزار اکسل (۲۰۰۳) برازش شدند و با استفاده از ضریب تبیین R^2 بهترین بریکس سازگار با دما تعیین شد. همانطور که از شکل ۱ مشاهده می شود با ترسیم لگاریتم گشتاور بر حسب لگاریتم دور اسپیندل (معادله ۸) و از شیب خط حاصل شاخص رفتار جریان و با استفاده از

روابط ۱۰٫۹ و ۱۱ به ترتیب تنش برشی و سرعت برشی محاسبه گردید که از رسم رئوگرام حاصل که در شکل ۲ ارائه شده است، رفتار غلیظ شونده با برش این شیر انگور قابل مشاهده است.

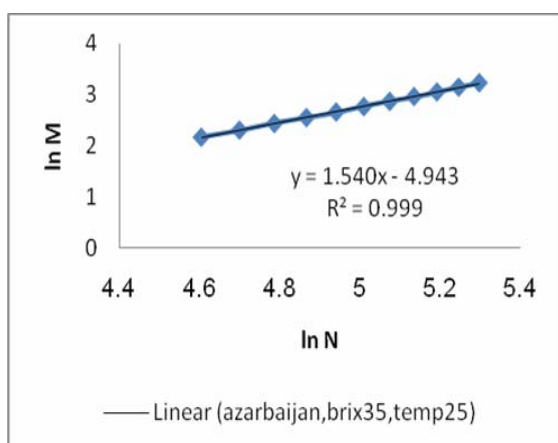
با استفاده از رابطه قانون توان (استوالد دی وال) :

$$\sigma_a = K \gamma_a^n$$

و گرفتن لگاریتم از طرفین رابطه فوق خواهیم داشت :

$$\log \sigma_a = \log K + n \log \gamma_a$$

با ترسیم لگاریتم تنش برشی بر حسب لگاریتم آهنگ برشی و از روی عرض از مبدا منحنی حاصل، ضریب پایداری (قوام) و شاخص رفتار جریان به دست می آید که این مقدار باید با مقدار قبلی که از شکل ۱ به دست آمده بود یکسان باشد. بهر حال مقادیر حاصل در جدول ۲ ارائه شده است. همانطور که مشاهده می شود سیال شیر انگور در تمامی غلظت ها یک سیال قانون توان از نوع غلیظ شونده با برش (دایلاتانت) است که با نتایج به دست آمده برای پکمز متفاوت است [۷-۹]. برای مثال در مورد مخلوط تاهین و پکمز، شاخص رفتار جریان (n) در دامنه ۰/۷-۰/۸۵ به دست آمد [۷]. با افزایش بریکس، ضریب پایداری شیر انگور افزایش ولی با افزایش دما، کاهش می یابد که قابل انتظار است. تغییرات شاخص رفتار جریان با افزایش دما از روند خاصی پیروی نمی کرد.



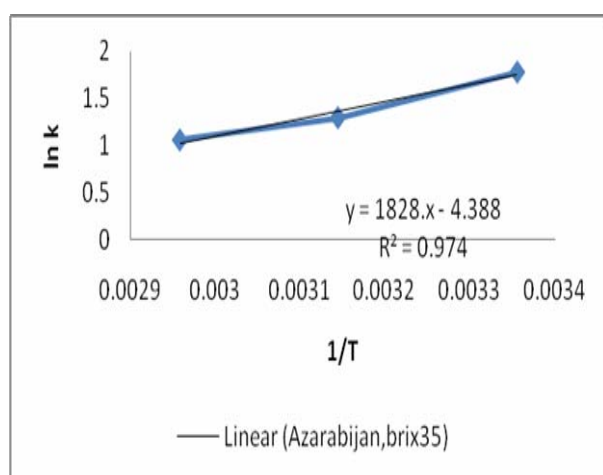
شکل ۱ رابطه لگاریتم سرعت چرخشی (rpm) و لگاریتم گشتاور شیر انگور (بریکس ۳۵ و دمای ۲۵ °C)

جدول ۳ ضریب پایداری و شاخص رفتار شیر انگور در دماها و غلظت‌های مختلف

دما (°C)	۲۵			۵۰			۷۶		
	K	n	R ²	K	n	R ²	K	n	R ²
۲۵	۵۹۲۹۸	۱/۵۴	۰/۹۹۹	۲۶۵۰۹	۱/۴۱۳	۰/۹۹۹	۲۱۸۱۰۶	۱/۲۹۲	۰/۹۹۹
۵۰	۹۶۸۹۰	۱/۶۵۵	۰/۹۹۸	۵۶۴۰۶	۱/۴۹۲	۰/۹۹۹	۴۲۵۷۹	۱/۴۲۴	۰/۹۹۹
۷۶	۳۹۲۶	۱/۱۲۱	۰/۹۹۹	۲۵۲۵۳۳	۱/۱۳۳	۰/۹۹۸	۲۰۳۶۷۸	۱/۴۳۳	۱

۳-۱-۳- اثر دما بر ضریب پایداری شیر انگور

برای تعیین تابعیت ضریب پایداری با درجه حرارت از مدل آرنیوس (معادله ۱۲) استفاده گردید و با استفاده از رگرسیون خطی (شکل ۳) ضریب پیش نمایی (K_{0T}) و انرژی فعال سازی (E_a) محاسبه می‌شود که مقادیر آنها در غلظت‌های مختلف در جدول ۴ ارائه شده است. همانطور که مشاهده می‌شود با افزایش غلظت شیر انگور، انرژی فعال سازی افزایش می‌یابد که مطابق با انتظار است. انرژی فعال سازی محاسبه شده از این پژوهش با داده‌های ارسلان و همکاران (۲۰۰۴) برای مخلوط پکمز و کنجد که در دامنه ۱۳/۳۷۶ تا ۲۸/۵۹۲ kJ/mol گزارش کرده بودند همخوانی دارد.



شکل ۳ لگاریتم ضریب پایداری بر حسب 1/T

۳-۱-۲- خواص رئولوژیکی مخلوط خاک شیر و آب

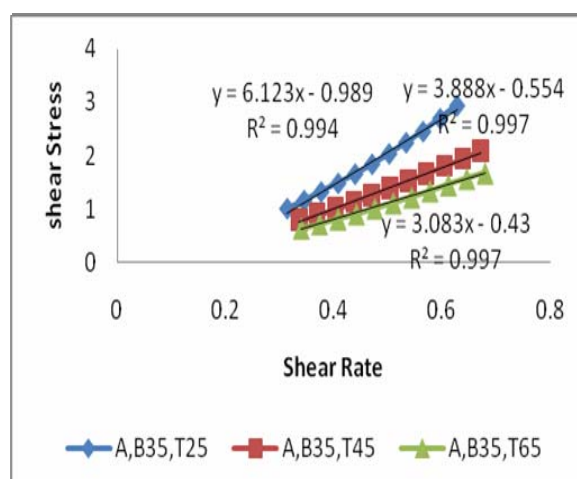
همانطور که در جدول ۳ مشاهده می‌شود، شاخص جریان در دامنه دما و بریکس مورد بحث بزرگتر از یک است، بنابراین سیال از دسته سیالات غیرنیوتنی قانون توان از نوع غلیظ شونده با برش (دایلاتانت) می‌باشد. چون ما مرجع دیگری برای تایید این دستاورد نداشتیم و از طرفی در حین فرایند تولید شیر انگور مقداری خاک با مش ریز وارد محصول نهایی می‌شود [۳]. نشن خاک به شیر می‌تواند در خواص رئولوژیکی محصول تاثیر بگذارد که برای اثبات آن از سیستم مدل خاک شیر- آب استفاده گردید. با استفاده از محاسبات ارائه شده در بخش مواد و روشها و رسم نمودار Y بر حسب X (رابطه ۱۶)، ضریب زاویه (B) و عرض از مبدا (A) به ترتیب زیر محاسبه و از روی آن خواص رئولوژیکی خاک شیر- آب یا شاخص رفتار جریان (n_s) و ضریب پایداری (K_s) به دست می‌آیند:

$$A = n_s - 1 = 0.251 \Rightarrow n_s = 1.251$$

$$B = \ln K_s - (n_s - 1) \ln n_s = 5.200 \Rightarrow K_s = e^{5.144} = 5.834 \times 10^3 \text{ Pa.s}^n$$

$$R^2 = 0.9371$$

همانطور که مشاهده می‌شود رفتار رئولوژیکی محلول خاک شیر- آب از سیال قانون توان، غلیظ شونده با برش تبعیت می‌کند و همین رفتار به علاوه بر هم کنشهای خاک-کربوهیدرات در شیر انگور موجب دایلاتانت شدن محصول نهایی می‌شود.



شکل ۲ رابطه سرعت برشی و تنش برشی شیر انگور در دمای °C ۲۵ و بریکس‌های مختلف

۵- منابع

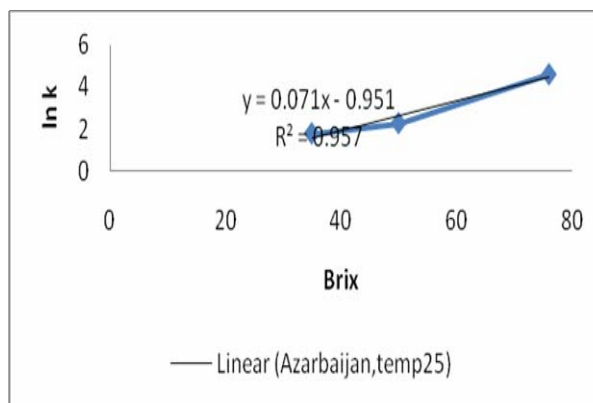
- [1] Dehghanian, S. ; Mortazavi, A. ; Nasiri, M. and Ghorbany, M. 2001. Allocation of efficient factors in production of grapes with emphasis on sustainable agriculture in the Khorasan province. Agriculture Science and Technology, 15(2):143-153.
- [2] Mohamadi, M. et al. 2008. Industrial grape molasses production. Azerbaijan's applied research and education center, 18pp (In Persian).
- [3] Ehteshami et al. 2005. Modified method for production of grape juice concentrate. Journal of food science and technology research, 1: 11-17 (In Persian).
- [4] Bassiri, S. 2006. Survey of soil, plankit consumption and variety on grape molasses quality. Journal of food science and technology, 20:173-181.
- [5] Puentes, E.M. et al. 2004. Density, viscosity and coefficient of thermal expansion of clear grape juice. Journal of Food Engineering.
- [6] Kaya, A. and Belibagli, K.B. 2002. Rheology of solid Gaziantep pekmez. Journal of Food Engineering, 54:221-226.
- [7] Arslan, E., Yener, M.E. and Esin, A. 2004. Rheological characterization of tahin/pekmez (sesame paste/concentrated grape juice) blends. Journal of Food Engineering, 69:167-172.
- [8] Alpaslan, M. and Hayta, M. 2002. Rheological and sensory properties of pekmez (grape molasses) / tahin (sesame paste blends. Journal of Food Engineering, 54:89-93.
- [9] Yogurtcu, H. and Kamis, F. 2005. Determination of rheological properties of some pekmez samples in Turkey. Journal of Food Engineering, 54 :89-96.
- [10] AOAC. 2000. Official Methods of Analysis, 17th Edition. Association of Official Analytical Chemists Inc. Arlington, VA.
- [11] Steffe, J. 1996. Rheological methods in food process engineering. Freeman Press, New York, USA.
- [12] Golafshani, S and Tavakolipour, H. 2008. Modeling of adsorption process in grape molasses production. MSc thesis of Food Science and Technology, IAUS (In Persian).
- [13] Batu, A. 2005. Production of liquid and white solid pekmez in Turkey. Journal of Food Quality, 28 : 417-427.
- [14] Simsek, A., Artik, N. and Baspinar, E. 2004. Detection of raisin concentrate (Pekmez) adulteration by regression analysis method. Journal of Food Composition and Analysis 17 : 155-163.

جدول ۴ انرژی فعال سازی و ضریب پیش نمایی شیره انگور

	بریکس ۳۵	بریکس ۵۰	بریکس ۷۶
E_a (kJ/mol)	۱۵/۱۹۷۹۹	۱۶/۸۲۷۵۴	۳۴/۰۷۰۷۷
K_{OT} (Pa.s ⁿ)	۰/۰۱۲۴۲۶	۰/۰۱۰۴۸۳	۰/۰۰۰۰۹۱۴

۳-۱-۴ اثر غلظت بر ضریب پایداری شیره انگور

برای تعیین وابستگی ضریب پایداری با غلظت (بریکس) شیره انگور از معادله نمایی (رابطه ۱۸) استفاده گردید. با گرفتن لگاریتم از طرفین رابطه فوق و استفاده از رگرسیون خطی (شکل ۴) پارامترهای مدل B و K_{OC} محاسبه و در جدول ۵ ارائه شده است. استفاده از مدل نمایی برای برازش ضریب پایداری مخلوط یکم و تاهین توسط سایر محققین نیز برازش خوبی نشان داده است [۷].



شکل ۴ ضریب پایداری بر حسب غلظت با مدل نمایی

جدول ۵ پارامترهای مدل نمایی در دماهای مختلف

	۲۵ °C	۴۵ °C	۶۵ °C
B	۰/۰۷۱	۰/۰۴۸	۰/۰۴۹
K_{OC}	۰/۳۸۶۳۵۴	۰/۶۰۱۰۹۶	۰/۴۵۷۹۴۸

۴- نتیجه گیری

شیره انگور مورد بررسی در این پژوهش جزو سیالات غیرنیوتنی قانون توان از نوع غلیظ شونده با برش (دایلاتانت) بود و اثر دما بر ویسکوزیته توسط رابطه آرنیوس نشان داده شد که با افزایش دما ویسکوزیته نمونه های شیره انگور کاهش می یابد. انرژی فعال سازی برای نمونه مذکور از ۱۵ تا ۳۵ kJ/mol است و با افزایش بریکس انرژی فعال سازی افزایش می یابد.

Determination of rheological properties of grape molasses

Tavakolipour, H.^{1*}, Kalbasi Ashtari, A.²

1. Department of Food Engineering, Sabzevar Branch, Islamic Azad University, Sabzevar, Iran (IAUS).

2. Department of Food Science and Engineering, College of Biosystem Engineering University of Tehran, Karaj, Iran.

(Received: 89/11/6 Accepted: 92/3/16)

Grape molasses is one of the famous by products of grape that more produced by traditional methods. In this research, some physicochemical properties of grape molasses such as SG, pH, total sugar, ash and rheological properties by using of a single cylinder rotary viscometer at three temperatures (25, 45 and 65°C) and three concentrations of 35, 50 and 76 were measured. Mathematical calculations in basis of Mitchka method shown that it is non-Newtonian and have dilatant behavior. Arrhenius model used for temperature dependence of consistency coefficient and activation energy calculated in range of 15.197 to 34.070 kJ/mol. Finally, by using of exponential relationship concentration dependence of consistency coefficient was evaluated.

Keywords: Grape molasses, Oswald de wale model, Mitchka method, Rheological properties, Activation energy.

* Corresponding Author E-Mail Address: h.tavakolipour@gmail.com