

4. Бурдо О.Г. Исследование модуля ленточной сушилки растительного сырья с комбинированным электромагнитным подводом энергии / Бурдо О.Г., Терзиев С.Г., Яровой И.И., Ружицкая Н.В. // Труды IV Международной научно-практической конференции «Современные энергосберегающие тепловые технологии (сушка и термовлажностная обработка материалов СЭТТ-2011)». – Т. 1, Москва, 2011. – С. 422 – 426.
5. Бурдо О.Г., Рыбина О.Б. Процессы инактивации микроорганизмов в микроволновом поле [Текст]. – О. : Полиграф, 2010. – 200 с.
6. Коренман Я.И., Мельникова Е.И., Нифталиев С.И., Боева С.Е. ОПТИМИЗАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ ЭКСТРАГИРОВАНИЯ ФИЗИОЛОГИЧЕСКИ ЦЕННЫХ КОМПОНЕНТОВ STEVIA REBAUDIANA В. // Современные наукоемкие технологии. – 2007. – № 4 – С. 16-19
7. Пат. № 2239333 Российская Федерация МПК А23L1/236, А23L1/22. СПОСОБ ПРОИЗВОДСТВА ЭКСТРАКТА ИЗ РАСТЕНИЯ STEVIA REBAUDIANA BERTONI ДЛЯ КОНСЕРВИРОВАНИЯ / Шаззо Р.И., Ерашова Л.Д., Павлова Г.Н., Ермоленко Р.С., Алехина Л.А., Артюх Л.В. – 2003111515/13; заявл. 21.04.2003; опубл. 10.11.2004
8. Пат. № 2167544 Российская Федерация МПК А23L1/236, С12G1/00. СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ЭКСТРАКТА ИЗ РАСТЕНИЯ STEVIA REBAUDIANA BERTONI ДЛЯ ВИНОДЕЛИЯ / Шаззо Р.И., Ерашова Л.Д., Дергунов А.В., Жуков А.И. – 99105187/13; заявл. 09.03.1999; опубл. 10.04.2001

УДК 664.061.4:084

АНАЛІЗ ДИСПЕРСНОГО СТАНУ РОСЛИННОЇ СИРОВИНИ ЗЕРНОВОГО ПОХОДЖЕННЯ

**Чорний В. М., студент, Прищепя Ю. Ю., студент,
Лапина Н. В., студент, Ляшко Г. В., студент, Рибачок А. В., студент,
Мисюра Т. Г., канд-т техн. наук, доцент,
Попова Н. В., канд-т техн. наук, доцент,
Запорожець Ю. В., канд-т техн. наук, доцент
Національний університет харчових технологій, м. Київ**

Представлено результати досліджень дисперсного аналізу рослинної сировини зернового походження. На підставі отриманих даних побудовано диференціальні та інтегральні криві дисперсного складу сировини зернового походження різного помелу.

Results of the research of dispersed analysis of plant material grain origin. Based on these data constructed differential and integral curves of particulate materials of different origin grain milling.

Ключові слова: дисперсний аналіз, рослинна сировина, диференціальна крива, інтегральна крива.

У харчовій промисловості широко використовується процес подрібнення. Тому для попередньої характеристики подрібнення і визначення гранулометричного складу подрібнених сипких матеріалів використовується ситовий аналіз, що являє собою механічне розділення частинок сипкого матеріалу на фракції при його просіванні через набір стандартних сит, розмір отворів яких послідовно зменшується зверху вниз; частинки, що пройшли ці отвори, показують фракцію меншу від даного розміру (прохід), а ті, що не пройшли — фракцію більшу від даного розміру (схід) [1, 2].

Ситовий аналіз — визначення фракційного вмісту чи розподіл по розмірах частинок порошку і гранул просіюванням через сита.

Ситовий аналіз заснований на механічному розподілі частинок за крупністю. Просіювання здійснюють на різних ситах, що мають різноманітну форму і розміри отвору.

Використання ситового аналізу має ряд обмежень:

- для проведення аналізу потребується, як правило, достатньо велика кількість матеріалу (зазвичай не менше 25 г);

- метод не застосовується до несипучих або матеріалів які забивають отвори сита порошкоподібних матеріалів (маслянисті, липкі, схильні до комкування, тощо);

- якщо досліджувані зразки гігроскопічні або, навпаки, легко втрачають вологу, при проведенні аналізу слід контролювати вологість і температуру навколишнього середовища.

Визначення зернистого складу сипких матеріалів визначається за допомогою спеціального набору сит, розміри отворів яких зменшуються від сита до сита у сталому співвідношенні. Для виконання сито-

вого аналізу просівають середню пробу матеріалу. Після закінчення просівання зважують залишки матеріалу у кожному з сит і зерна, які пройшли через нижнє (найтонше) сито. Відношення одержаних мас до навішування матеріалу, який взято для аналізу, дає вміст різних класів зерен у матеріалі, тобто зерен, розміри яких обмежені певними верхньою і нижньою межами.

Просіваючи матеріал через набір різних сит, можна розділити пробу на декілька фракцій. При ситовому аналізі число фракцій не повинно бути меншим 5 и не більше 20. Розміри частинок отриманих фракцій обмежені розмірами отвору сита.

Процеси розділення сипких матеріалів на класи за крупністю шляхом просівання через одне або декілька сит називається грохоченням.

Грохоти поділяються на дві групи: неподвижні і подвижні. За формою просівання поверхні розрізняють плоскі і циліндричні (барабанні) грохоти. Головна перевага барабанного грохоту – простота конструкції і рівномірність роботи. Недоліками являються великі габарити, мала продуктивність, низька ефективність, особливо при грохоченні м'якого матеріалу [1, 2].

Процес просівання прийнято оцінювати двома показниками: продуктивністю та ефективністю.

Продуктивність грохота, тобто кількість початкового матеріалу, що надходить на грохот в одиницю часу, залежить від фізико-механічних властивостей матеріалу (густини, форми, розміру зерен, вологості), розмірів сита, відносної швидкості руху матеріалу та сита, товщини шару й інших частин.

Ефективність грохочення характеризує якість процесу розділення, яка визначається процентним вмістом зерен сторонніх фракцій у даній фракції продукту.

При розділенні сировини більш ніж на два класи застосовують багаторазове просівання, яке реалізують трьома способами:

- 1) Від дрібного до великого – через сита, розташовані в одній площині, розміри отворів яких послідовно збільшуються;
- 2) Від великого до дрібного – через сита, розміщені одне над іншим, розміри отворів яких послідовно зменшуються;
- 3) Комбінованим способом.

Кожен із зазначених способів має свої переваги та недоліки [1, 2].

Перевагою просівання від дрібного до великого є: зручність обслуговування, ремонту та зміни сит; невелика висота грохота; розсередження розвантаження розвантаження класів по довжині сит. Недоліками цього способу є низька якість просівання, оскільки вся маса матеріалу завантажується на сито з найдрібнішими отворами, і вони перекриваються великими шматками; кришіння крихких матеріалів.

У хімічній промисловості застосовують сита з сітками із сталевого вуглецевого дроту, а для просівання матеріалів, хімічно діючих на вуглецеву сталь — сита зі спеціальних сталей і кольорових металів (мідь, латунь та ін.). Сита являють собою обичайки, закриті знизу сітками. Розсів може проходити механічно або вручну. Для механічного розсіву сита збираються в стопку. В залежності від призначення і матеріалу, з якого вони виготовлені, розрізняють сита металічні, капронові, шовкові або листів з перфорованими отворами круглої або прямокутної форми. Звичайно розміри сит визначають на основі певних закономірностей, причому найчастіше сита класифікують згідно з лінійними розмірами їх отворів. Відношення розміру яйечки сита до розміру отвору наступного, більш дрібного сита, являються постійною величиною і називається модулем набору сит.

Сипкий матеріал зернового походження являє собою полідисперсну систему, для оцінювання дисперсності якої можуть бути використані наступні характеристики:

- максимальний (d_{\max}), мінімальний (d_{\min}), середній ($d_{\text{сеп}}$) розміри частинок;
- питома площа поверхні ($F_{\text{пт}}$);
- функції розподілу маси частинок за розмірами $R(d)$ і $D(d)$. $R(d)$ дорівнює відношенню маси частинок, розмір яких більший ніж d , до загальної маси частинок. $D(d)$ дорівнює відношенню маси частинок, розмір яких менший ніж d , до загальної маси частинок;
- функція щільності розподілу маси частинок за їх розмірами $f(d)$.

Найбільш поширеним технологічним процесом є подрібнення. Ситовий аналіз являє собою попередню характеристику подрібнення.

У багатьох галузях інтенсивність технологічних процесів залежить від величини опрацьованих матеріалів; зменшення їх поверхні має велике значення для збільшення швидкості процесу, а також для виходу і якості кінцевого продукту. Подрібненню піддаються сировина, напівфабрикати і готові продукти. В процесі подрібнення часто комбінують різні способи, в нашому випадку використовувалась комбінована дія роздавлювання, розколювання, стирання. Для матеріалів, що відрізняються великою твердістю, більш ефективними являються удари і роздавлювання, для в'язких використовують розтирання, для крихких – розламування. При виборі способів подрібнення важливу роль відіграють фізичні властивості подрібнюваного матеріалу, в першу чергу, його твердість та характер зламу. Так, для наших задач дослідження

використовувалася дробарка ДМ-8 і подрібнювач млин ЛМЦ-1М.

Основною характеристикою процесу є ступінь подрібнення, що дорівнює відношенню середніх розмірів кусків матеріалу до і після подрібнення. Визначальними лінійними розмірами кусків є діаметр, або їхня середня геометрична величина. Практично вона визначається розміром сит, крізь які просівають весь матеріал до і після подрібнення.

Подрібнений матеріал сортується за величиною, формою, масі. Сортування за величиною проходить або за грохоченням або під дією струменя речовини чи повітря.



Рис.1 – Апарат для ситового аналізу Таблиця 1 – Основні класи подрібнення зернової сировини

Звичайно ступінь подрібнення залежить від технологічних умов ведення процесу та визначається конструктивними та режимними параметрами апаратури, що використовується для здійснення цього процесу. В основі принципу фізичної дії на подрібнюваний матеріал використовувалась комбінована дія роздавлювання, розколювання та стирання.

Залежно від розмірів початкового і подрібненого матеріалу зернової сировини розрізняють наступні класи подрібнення (помелу) (табл.1).

Ситовий аналіз, або встановлення гранулометричного складу подрібненої зернової сировини виконували на ситовому вібраційному аналізаторі, зображеного на рис.1. Для цієї серії експериментів також використовувались технічні ваги ОНАУС CL501; сушильна шафа СЭШ-3М; дробарка ЛМ-3, набір лабораторних сит СЛП 200 ОЦ; млин ЛМЦ-1М.

Характеристика крупності сипучої маси сировини, встановлювалась сухим способом, як кількісне співвідношення класів крупності за прийнятою шкалою з оформленням спеціальної таблиці виходів абсолютних та сумарних для кожного розміру сита та побудовою кривих ситового складу за даними таблиці диференціальних та інтегральних.

Методика дослідів полягала у наступному. Розраховувався середній розмір частинок фракцій $d_{i\text{сеп}}$ як середне-арифметичне між розмірами отворів

d_i сита, на якому фракція затрималася, і розмірами отворів d_{i-1} попереднього сита: $d_{i\text{сеп}} = 0,5(d_i + d_{i-1})$.

Для побудови диференціальної кривої розподілу подрібненого матеріалу на горизонтальній осі відкладають середні розміри частинок, на вертикальній — кількість фракцій, що затрималася на кожному із сит (схід), % (мас) від загальної маси матеріалу.

Для побудови Інтегральної кривої розподілу подрібненого матеріалу на горизонтальній осі відкладають розмір сита, а на вертикальній — кількість матеріалу в усіх фракціях, частинки в яких менші (прохід) або більші (схід) від розміру кожного із сит. Середньозважений розмір частинок

Клас подрібнення	Розмір часток початкового матеріалу, мм	Розмір часток подрібненого матеріалу, мм
Помел:		
грубий	1-5	0,1-0,04
середній	0,1-0,04	0,015-0,005
тонкий	0,1-0,04	0,005-0,001
колодний	>0,1	>0,001

визначають за рівнянням

$$d_{\text{сеп.зв.}} = \sum_{i=1}^n m_i d_{i\text{сеп}},$$

де m_i — масова частка кожної фракції подрібненого матеріалу, %; n — кількість фракцій, %.

Коефіцієнт відхилення R — це ступінь відхилення розмірів частинок від їх середнього розміру. При розрахунку цього коефіцієнта за допомогою інтегральної кривої розподілення подрібненого матеріалу від загальної маси подрібненого матеріалу відкидають по 16 % найбільших і найменших частинок, при цьому визначають d_{84} і d_{16} , а також d_{50} . Потім розраховують коефіцієнт відхилення за формулою:

$$R = \frac{d_{84} - d_{16}}{2d_{50}} \cdot 100.$$

На замовлення компанії Choise для дослідів були використані в якості матеріалу солоди кукурудзи, вівса, ячменю та пшениці.

Був проведений ситовий аналіз (табл.2—6). Побудовано диференціальні та інтегральні криві дисперсного складу, деякі з яких наведені на рис.2а, 3а, 4а, 5а та рис.2б, 3б, 4б, 5б відповідно.

Таблиця 2 – Результати ситового аналізу кукурудзи крупного помолу

Розмір сита	$d_{ср}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %	Розмір сита	$d_{ср}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %
3	3,5	22,35	22,35	77,65	0,39	0,42	1,59	85,71	14,29
2	2,5	12,98	35,33	64,67	0,315	0,3525	0,87	86,58	13,42
1	1,5	34,77	70,1	29,9	0,3	0,3075	1,02	87,6	12,4
0,8	0,9	5,52	75,62	24,38	0,25	0,275	2,02	89,62	10,38
0,67	0,735	2,33	77,95	22,05	0,2	0,225	1,46	91,08	8,92
0,56	0,615	3,38	81,33	18,67	0,16	0,18	1,89	92,97	7,03
0,5	0,53	2,66	83,99	16,01	0,132	0,146	0,28	93,25	6,75
0,45	0,475	0,13	84,12	15,88					

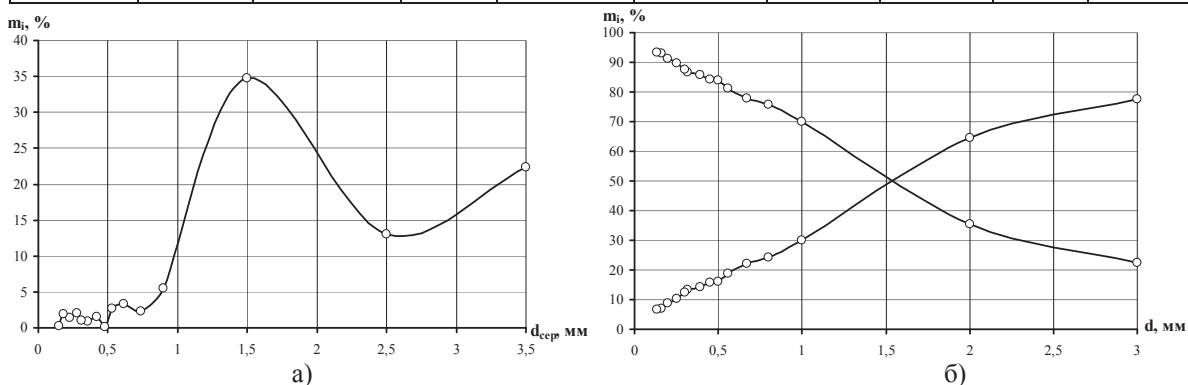


Рис. 2 – Диференціальна (а) та інтегральна (б) крива розподілу подрібненої рослинної зернової сировини (кукурудза, крупний помол)

Таблиця 3 – Результати ситового аналізу вівса крупного помолу

Розмір сита	$d_{ср}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %	Розмір сита	$d_{ср}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %
3	3,5	29,21	29,21	70,79	0,39	0,42	2,64	83,59	16,48
2	2,5	3,57	37,78	67,22	0,315	0,3525	0,24	83,83	16,24
1	1,5	23,92	56,7	43,3	0,3	0,3075	2,67	86,5	13,57
0,8	0,9	10,45	67,15	32,85	0,25	0,275	0,97	87,47	12,6
0,67	0,735	2,67	69,82	30,18	0,2	0,225	3,85	91,32	8,75
0,56	0,615	3,92	73,81	26,26	0,16	0,18	1,76	93,08	6,99
0,5	0,53	4,83	78,64	21,42	0,132	0,146	0,25	93,33	6,74
0,45	0,475	2,31	80,95	19,12					

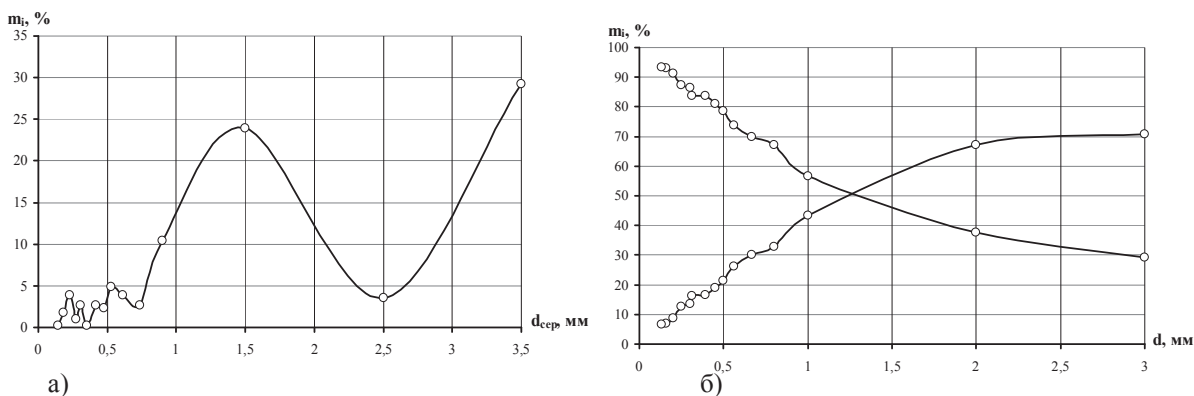


Рис. 3 – Диференціальна (а) та інтегральна (б) крива розподілу подрібненої рослинної зернової сировини (овес, крупний помол)

Таблиця 4 – Результати ситового аналізу ячменю крупного помолу

Розмір сита	$d_{сеп}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %	Розмір сита	$d_{сеп}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %
3	3,5	31,08	31,08	68,92	0,39	0,42	0,94	88,87	11,13
2	2,5	6,72	37,8	62,2	0,315	0,3525	0,2	89,07	10,93
1	1,5	36,53	74,33	25,67	0,3	0,3075	0,52	89,59	10,41
0,8	0,9	6,32	80,65	19,35	0,25	0,275	1,83	91,42	8,58
0,67	0,735	2,31	82,96	17,04	0,2	0,225	0,33	91,75	8,25
0,56	0,615	2,03	84,99	15,01	0,16	0,18	0,42	92,17	7,83
0,5	0,53	2,77	87,76	12,24	0,132	0,146	0,05	92,22	7,78
0,45	0,475	0,17	87,93	12,07					

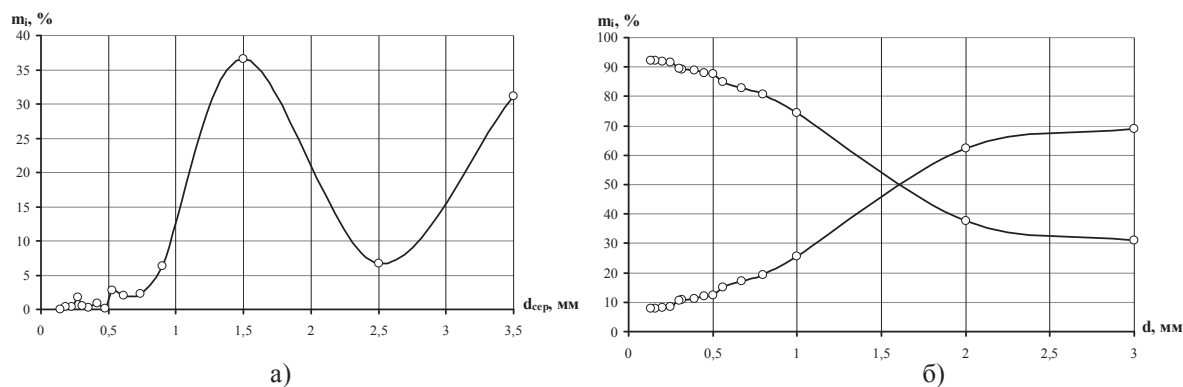


Рис. 4 – Диференціальна (а) та інтегральна (б) крива розподілу подрібненої рослинної зернової сировини (ячмінь, крупний помол)

Таблиця 6 – Результати ситового аналізу пшениці дрібного помолу

Розмір сита	$d_{сеп}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %	Розмір сита	$d_{сеп}, мм$	$m_i, \% мас.$	Схід, %	Прохід, %
3	3,5	6,643	6,643	93,357	0,39	0,42	3,96	85,976	14,024
2	2,5	5,035	11,678	88,322	0,315	0,3525	2,767	88,743	11,254
1	1,5	37,3	48,978	57,022	0,3	0,3075	0,991	89,734	10,267
0,8	0,9	10,422	59,4	40,6	0,25	0,275	5,25	94,984	5,016
0,67	0,735	5,77	65,17	34,83	0,2	0,225	3,867	98,851	1,149
0,56	0,615	4,282	69,452	30,548	0,16	0,18	1,008	99,859	0,141
0,5	0,53	5,674	75,126	24,874	0,132	0,146	0,019	99,861	0,139
0,45	0,475	6,89	82,016	17,984					

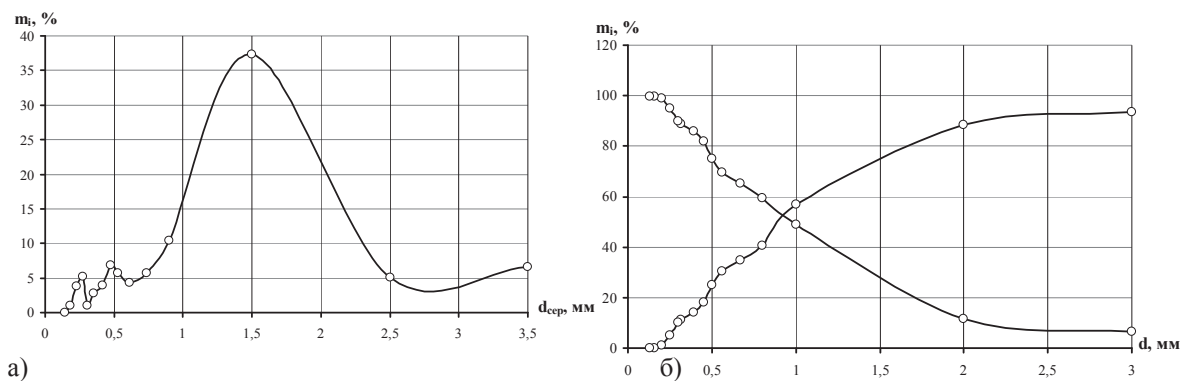


Рис. 5 – Диференціальна (а) та інтегральна (б) крива розподілу подрібненої рослинної зернової сировини (пшениця, дрібний помол)

Висновки. Аналізуючи диференціальні та інтегральні криві можливо встановити можливу раціональну ступінь подрібнення необхідну для дослідження і математичного моделювання технологічного процесу. Результати досліджень можуть бути використані для дослідження процесів у харчовій промисловості.

Література

1. Процессы и аппараты химической промышленности, под ред. П. Г. Романкова, Л., 1989, с. 520-22.
2. Андреев С. Е., Перов В. А., Зверевич В. В., Дробление, измельчение и грохочение полезных ископаемых, 3 изд., М., 1980.

УДК 663.368

ІНТЕНСИФІКАЦІЯ ПРОЦЕСУ ЕКСТРАГУВАННЯ ПРИ ВИРОБНИЦТВІ ГІРКИХ НАСТОЯНОК

Рибачок А. В., студент, Чорний В. М., студент,
Мисюра Т. Г., канд-т техн. наук, доцент, Попова Н. В., канд-т техн. наук, доцент
Національний університет харчових технологій, м. Київ

Розглянуто вплив температури та механічного перемішування на швидкість проходження процесу екстрагування пряно-ароматичної сировини. Встановлено вплив гідромодуля, виду екстрагенту та сировини на процес вилучення вітаміну С і фенольних речовин з пряно-ароматичної сировини.

The influence of temperature and mechanical mixing in the extraction process speed of aromatic raw materials were considered. The influence of hydrological, type of extractant and extraction of raw materials to process vitamin C and phenolic compounds with aromatic raw materials were established.

Ключові слова: екстрагування, пряно-ароматична сировина, гірка настоянка, настоювання.

Виробництво гірких настоянок в Україні набуває більшої популярності за рахунок використання при їх виробництві різних екстрактів з пряно-ароматичної рослинної сировини, які надають готовому напою гармонійних органолептичних властивостей. Водночас можна відзначити, що гіркі настоянки справляють позитивну дію на організм людини.

Настоянки — це алкогольні напої, які одержують шляхом купажування екстрактів різноманітної сировини. Вони містять 30-60 %об спирту, мають гіркуватий, гіркувато-пряний або пекучий смак [1].

Традиційна технологія виробництва гірких настоянок передбачає настоювання в ємностях для настоювання протягом 10-14 діб на водно-спиртовій суміші 70 %об. Настоювання здійснюють за допомогою двох зливів тривалість яких коливається від 5 до 7 діб кожний. Далі в купажних чанах настої купажують та доводять до міцності 40 %об [1].

Виробництво гірких настоянок — довготривалий процес, тому гостро постало питання пришвидшення його за рахунок заміни процесу настоювання процесом екстрагування. Рушійною силою даного процесу є різниця концентрацій екстрагованої речовини в рідині, яка заповнює пори твердого тіла, і в основній масі екстрагента, який знаходиться в контакт з поверхнею твердих частинок. Сам механізм екстрагування включає в себе проникнення екстракту в пори твердого матеріалу, розчинення там цільових компонентів, перенесення екстрагованих речовин із глибини твердої частинки до поверхні розділу фаз за допомогою молекулярної дифузії або масопровідності й, у подальшому, перенесення речовин від поверхні розділу в глибину екстрагента за допомогою конвективної дифузії.

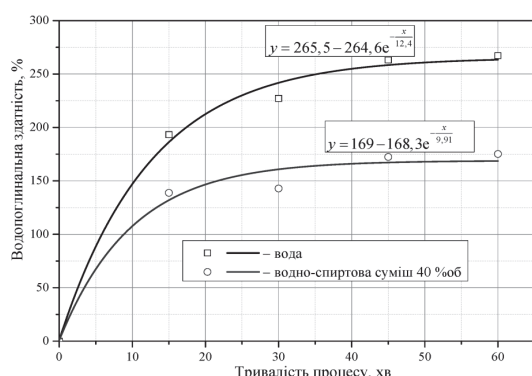


Рис. 1 – Залежність водопоглинальної здатності сировини від тривалості процесу екстрагування

Процес вилучення екстрактивних речовин з рослинної сировини супроводжується процесом її замочування та набухання [2]. Тому було проведено ряд досліджень з визначення кінетики поглинання екстрагента в залежності від виду екстрагента та розмірів частинок сировини. На рис.1 зображено графік залежності водопоглинальної здатності сировини з розмірами частинок 1 мм від тривалості процесу екстрагування водно-спиртовою сумішшю 40 %об та водою.

Виходячи з графіку процес набухання триває близько 60 хв. Якщо розмір частинок сировини становить 45 мкм, тоді процес набухання скорочується до 15 хв. Загальний час екстрагування при цьому буде становити 80 хв. Надмірна тривалість процесу (>80 хв) сприяє вилученню супутніх сполук, швидкість дифузії яких значно менша, ніж у біологічно активних речовин.