

## تأثیر برخی پارامترهای تولید و زمان نگهداری بر ویژگی‌های جریان‌پذیری پودر عصاره مالت خشک شده به روش پاششی

خشایار سرابندی<sup>1</sup>، سیده‌ادی پیغمبردوست<sup>2</sup>

1- دانش‌آموخته کارشناسی ارشد علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، ایران

2- نویسنده مسئول: دانشیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، ایران، پست الکترونیکی: peighambardoust@tabrizu.ac.ir

تاریخ دریافت: 93/2/20

تاریخ پذیرش: 93/6/16

### چکیده

**سابقه و هدف:** جریان‌پذیری یکی از مهم‌ترین ویژگی‌های فیزیکی پودرها است و تحت شرایط معینی، شمار زیادی از کاربردهای صنعتی را تحت تأثیر قرار می‌دهد. شرایط محیطی در طول فرآوری و یا حمل و نقل، از جمله دما، رطوبت، بار الکترواستاتیک و زمان، می‌تواند به شدت جریان‌پذیری پودرها را تحت تأثیر قرار دهند. هدف این مطالعه بررسی تأثیر شاخص‌های فرآیند خشک کردن پاششی مانند دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین و زمان نگهداری بر خواص فیزیکی و شاخص‌های جریان‌پذیری پودر عصاره مالت خشک شده به روش پاششی بود.

**مواد و روش‌ها:** در این تحقیق، فرآیند تولید با استفاده از یک خشک‌کن پاششی در مقیاس پایلوت انجام شد. دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین (DE=18-20) متغیرهای فرآیند بودند. مالتودکسترین به‌عنوان کمک خشک‌کن در غلظت‌های 20، 30 و 40% (w/w) براساس وزن عصاره مالت و هوای ورودی با دمای (140، 160 و 180°C) و به‌صورت هم‌جهت با خوراک برای فرآیند خشک کردن استفاده گردید. تأثیر شرایط تولید و اندازه ذرات بر شاخص‌های جریان‌پذیری (نسبت هاسنر، زاویه استاتیک ریپوز و شاخص تراکم‌پذیری) در طول زمان نگهداری نمونه‌ها در محفظه‌ای بسته (با رطوبت نسبی 44% با استفاده از محلول اشباع نیترات منیزیم) در ( $p < 0/05$ ) مورد ارزیابی قرار گرفت.

**یافته‌ها:** به‌علت جاذب‌الرطوبه بودن پودرها در طول زمان، به‌شدت از جریان‌پذیری پودرها کاسته شد. نتایج نشان دادند که با افزایش دمای هوای ورودی، اندازه ذرات افزایش، اصطکاک کاهش و جریان‌پذیری پودرها افزایش یافت. همچنین، با افزایش غلظت مالتودکسترین، چسبندگی و جاذب‌الرطوبه بودن ذرات بطور معنی‌داری ( $p < 0/05$ ) کاهش یافت، که این امر منجر به افزایش جریان‌پذیری پودرها گردید.

**نتیجه‌گیری:** دمای 180°C و غلظت 40% مالتودکسترین، بهترین تأثیر بر خواص فیزیکی شیمیایی و جریان‌پذیری پودرها پس از تولید و در طول نگهداری گذاشتند.

**واژگان کلیدی:** پودر عصاره مالت، جریان‌پذیری، خشک کردن پاششی، زاویه ریپوز، شاخص تراکم‌پذیری، نسبت هاسنر

### • مقدمه

منحصر به فرد این فرآیند، ظرفیت بالای تولید است که می‌تواند از صد گرم تا چندین تن پودر را در هر ساعت تولید نماید. محصول نهایی می‌تواند ذرات پودر با جریان آزاد، متراکم یا دانه‌ای باشد (1). انتقال، نگهداری و استفاده از ذرات جامد تولیدی در صنایع مختلف شیمیایی، غذایی و به‌ویژه در صنعت داروسازی که نزدیک به 80% محصولات به‌فرد ذرات جامد و پودری شکل می‌باشند حائز اهمیت است، از این رو شناسایی برخی از ویژگی‌ها، نظیر جریان‌پذیری پودرها با هدف کنترل بهتر فرآیندهای تولید و ممانعت از مشکلاتی نظیر

امروزه خشک کردن پاششی به‌عنوان یک عملیات واحد در صنعت غذا و لبنیات برای تولید پودر با هدف حفظ ترکیبات فعال و مواد مغذی به‌کار می‌رود. خشک کردن پاششی علاوه بر صنایع لبنی و غذایی در صنایع دیگری نظیر داروسازی، حشره‌کش‌ها، قارچ‌کش‌ها، مواد شیمیایی سنگین و سبک، شوینده‌ها، پیگمان‌ها، بیوتکنولوژی و سرامیک کاربرد دارد. در صنایع غذایی، خشک کردن پاششی بیشترین کاربرد را در صنایع لبنی، به‌منظور تولید پودر از شیر و سایر محصولات بر پایه‌ی شیر، دارا می‌باشد. یکی از ویژگی‌های

160 و 180°C) و به صورت هم جهت برای خشک کردن استفاده گردید. دمای هوای خروجی در طول فرآیند خشک کردن، هر 1 دقیقه تا رسیدن به مقدار ثابتی ثبت و پودر حاصل از خروجی اصلی تا رسیدن به دمای ثابت و ممانعت از تغییرات رطوبت در دسیکاتور قرار گرفت، سپس در شیشه‌های تیره و دور از نور تا زمان انجام آزمایشات نگهداری گردید. آب مقطر به مدت 10 دقیقه قبل از شروع خشک کردن تا رسیدن دمای خشک‌کن به میزان ثابت، به عنوان خوراک به دستگاه داده شد.

جدول 1. کد گذاری نمونه‌ها جهت انجام آزمون‌ها

تیمار	1	2	3	4	5	6	7	8	9
دما (°C)	140	160	180	140	160	180	140	160	180
غلظت مالتودکسترین (%)	20	20	20	30	30	30	40	40	40

**رطوبت و فعالیت آبی:** حدود 2 گرم پودر در یک پتری دیش (که ظرف قبلاً خشک و وزن شده است) وزن گردید. سپس ظرف حاوی پودر به مدت 2-3 ساعت در یک آون با دمای (2°C ± 105) قرار داده شد، در نهایت از آون خارج و در دسیکاتور خنک و سپس وزن گردید. فرآیند خشک شدن تا رسیدن به وزن ثابت ادامه یافت. مقدار رطوبت از طریق معادله زیر محاسبه گردید.

$$M\% = \frac{W_2 - W_3}{W_2 - W_1}$$

که در آن M درصد رطوبت، W<sub>1</sub> وزن ظرف خالی، W<sub>2</sub> مجموع وزن پودر و ظرف و W<sub>3</sub> مجموع وزن پودر خشک شده و ظرف بعد از آون گذاری می‌باشند. فعالیت آبی پودرهای عصاره مالت با دستگاه aw متر (Rotronic، آلمان) تعیین شد. دستگاه یک ساعت قبل از خواندن فعالیت آبی نمونه‌ها، جهت کالیبراسیون روشن گردید. بعد از کالیبراسیون محفظه دستگاه تا محل تعیین شده (دو سوم حجم ظرف) پر شد و سپس فعالیت آبی نمونه‌ها در محدوده دمای 5°C ± 0/25 خوانده شد. تمامی آزمون‌ها در سه تکرار و میانگین آنها گزارش گردید.

**اندازه‌گیری پیوستگی (Cohesiveness):** پیوستگی پودر با نسبت هاسنر (Hausner ratio; HR) قابل محاسبه می‌باشد. طبقه‌بندی پیوستگی پودر بر اساس نسبت هاسنر در جدول 2 آورده شده است (6).

$$HR = \frac{TD}{BD}$$

کلوخه‌ای شدن، توده‌ای شدن و چسبندگی، امری ضروری است (2).

رفتار کلی سیستم‌های گرانولی و پودری به‌طور کلی تابع ویژگی‌های زیر می‌باشد (3):

- ماهیت اصلی ذرات جامد (شامل اندازه، شکل، تخلخل و کریستالی بودن)

- خواص مرتبط با یکپارچگی ذرات (نظیر توزیع اندازه ذرات، یکنواختی و قابلیت تفکیک)

- ویژگی‌های ظاهری پودرها که تحت تأثیر واکنش‌های بین ذرات یا ذرات و شرایط محیط اطراف (نظیر رطوبت، دما) بوجود می‌آیند.

رفتار مواد گرانولی شکل حدود 200 سال است که مورد بررسی و تحقیق قرار گرفته است (4). با این وجود، تاکنون پیش بینی دقیقی از رفتار جریان پودرها با علم شناخت اندازه، شکل و مقدار رطوبت ذرات میسر نیست (5). با توجه به کمبود اطلاعات و تحقیقات صورت گرفته در رابطه با عوامل موثر بر رفتار جریانی پودرهای تولید شده با استفاده از خشک‌کن پاششی، هدف این مطالعه بررسی تأثیر شاخص‌های فرآیند خشک کردن پاششی مانند دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین و زمان نگهداری بر خواص فیزیکی و شاخص‌های جریان‌پذیری پودر عصاره مالت خشک شده به روش پاششی بود.

### • مواد و روش‌ها

**خشک کردن پاششی:** در این تحقیق از یک خشک‌کن پاششی در مقیاس پایلوت (شرکت مهام صنعت، نیشابور، ایران) استفاده شد. محفظه خشک‌کن به صورت استوانه‌ای با قسمت تحتانی مخروطی شکل که قطر قسمت استوانه‌ای 1 متر و ارتفاع کل محفظه 2 متر می‌باشد. دستگاه مجهز به یک پمپ تغذیه حجمی با دبی تغذیه متغیر برای ارسال خوراک به افشانه بود و فرآیند پاشش توسط اتمایزر چرخشی با قطر 5cm و قابلیت چرخش توسط کمپرسور هوا صورت گرفت. تعداد 9 محصول در 3 تکرار تولید و بر طبق جدول 1 جهت انجام آزمایش‌های بعدی کدگذاری شدند. در همه آزمون‌ها، دور اتمایزر، سرعت جریان خوراک، دمای خوراک و فشار اتمایزر به ترتیب در 18000 rpm، 10 ml/min، 30±1°C و 4±0/1 بار ثابت نگاه داشته شدند. دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین متغیرهای فرآیند بوده، بدین ترتیب که خوراک با مالتودکسترین (DE=18-20) در غلظت‌های (۲۰، ۳۰ و 40%) وزنی-وزنی، براساس وزن ماده خشک عصاره مالت، تهیه و وارد خشک‌کن و از هوای ورودی با دمای (140)،

تحلیل قرار گرفتند. میانگین تیمارها با آزمون توکی در سطح احتمال خطای 5% مقایسه گردید.

### • یافته‌ها

**مقدار رطوبت و فعالیت آبی:** مقدار رطوبت و فعالیت آبی پودرهای عصاره مالت به ترتیب در محدوده 0/92-2/4 درصد و 0/076-0/232 به دست آمد. نتایج نشان دادند که با افزایش دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین، میزان رطوبت پودرها به طور معنی‌داری کاهش یافت ( $p < 0/05$ ). این امر، به دلیل افزایش سرعت انتقال هم‌زمان جرم و انرژی است که میزان رطوبت بیشتری از ذرات تبخیر و در نتیجه، به علت کاهش آب آزاد، از فعالیت آبی پودرها نیز کاسته شد.

**نسبت هاسنر:** یکی از روش‌های ارزیابی جریان‌پذیری پودرها تعیین نسبت هاسنر پس از ضربه است که به شکل میزان افت در دانسیته اولیه به دانسیته توده حاصل از ضربه بیان می‌شود. جدول 2 ارتباط بین مقادیر تجربی حاصل از آزمون را با شاخص‌های جریان‌پذیری پودرها نشان می‌دهد (11). در این تحقیق، مقدار پیوستگی پودرهای عصاره مالت تولیدی بین 1/06-1/124 می‌باشد که نشان دهنده رفتار جریان‌پذیری خوب پودرها است. با افزایش درجه حرارت ورودی و غلظت مالتودکسترین، میزان پیوستگی پودرهای عصاره مالت به دلیل افزایش اندازه ذرات، کاهش سطح تماس بین آنها و پایین بودن رطوبت، کاسته شد.

**جدول 2.** رابطه تجربی بین ویژگی‌های جریان‌پذیری پودرها و نتایج

حاصل از دو آزمون زاویه ریپوز و نسبت هاسنر		
نسبت هاسنر	زاویه ریپوز	ویژگی جریان‌پذیری
1/00-1/11	25-30	عالی
1/12-1/18	31-35	خوب
1/19-1/25	36-40	نسبتاً خوب
1/26-1/34	41-45	قابل قبول
1/35-1/45	46-55	ضعیف
1/46-1/59	56-65	خیلی ضعیف
>1/60	> 66	خیلی خیلی ضعیف

**زاویه استاتیک ریپوز:** در بین تیمارهای مختلف پودرهای عصاره مالت تولید شده بین 19 تا 27 درجه بود. با افزایش دما و غلظت مالتودکسترین از مقدار زاویه ریپوز پودرها به طور معنی‌داری ( $p < 0/05$ ) کاسته شد، که نشان دهنده افزایش جریان‌پذیری پودرها بود.

در فرمول فوق HR (نسبت هاسنر)، TD (دانسیته حاصل از ضربه، Tapped density)، BD (دانسیته توده، Bulk density) می‌باشند.

**جریان‌پذیری (زاویه استاتیک ریپوز):** مقدار 10 گرم پودر عصاره مالت را وزن و از درون قیف در ارتفاع ثابت و با قطر مجرای خروجی 12 میلی‌متر عبور داده تا بر یک سطح افقی صاف ریخته شده و تشکیل یک توده دهد. زاویه ریپوز از طریق زاویه تشکیل شده به وسیله شیب توده محصول نسبت به سطح مبنا محاسبه گردید (7).

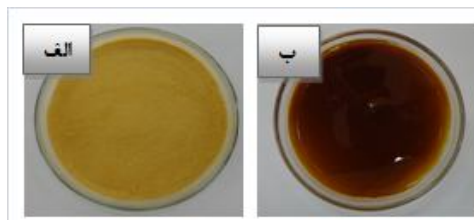
**شاخص تراکم‌پذیری (compressibility):** عدد شاخص تراکم‌پذیری را می‌توان از رابطه زیر با استفاده از نسبت هاسنر محاسبه نمود (8):

$$CI = 1 - (1/HR)$$

**توزیع اندازه ذرات:** برای تعیین توزیع اندازه ذرات از سیستم الکی تایلور (شرکت ارس مهر، تبریز، ایران) استفاده شد. این سیستم دارای 6 الک با اندازه منافذ متفاوت بوده (112، 125، 150، 180، 200 و  $475\mu\text{m}$ )، که این الک‌ها روی دستگاه ارتعاش کننده و گرداننده که جهت چرخش آن قابل تنظیم می‌باشد قرار داده شد. به این ترتیب که ابتدا الک‌ها را وزن کرده و به میزان 100 گرم پودر روی الک بالایی ریخته شد و سپس در اثر چرخش سیستم به مدت 5 دقیقه، پودرها برحسب اندازه جداسازی شدند. پس از جداسازی، هر یک از الک‌ها به همراه پودر وزن گردید. سرانجام وزن پودر باقی‌مانده روی هر الک گزارش شد که بر وزن کل تقسیم و به صورت درصد بیان شد (9).

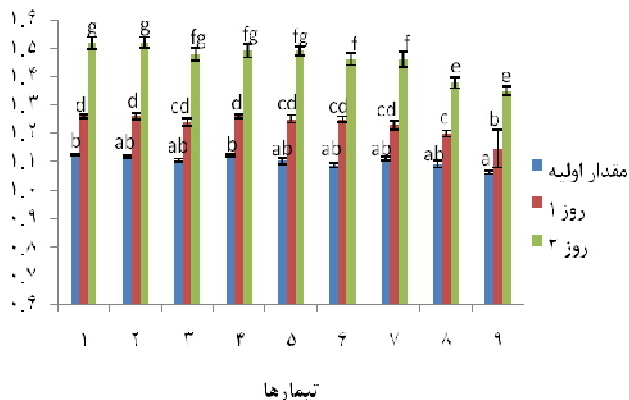
**نگهداری در شرایط تسریع شده:** مقدار 10 گرم پودر تولید شده در یک پتری دیش بصورت یکنواخت ریخته شد. به طوری که برای سهولت در به تعادل رسیدن همه نقاط پودر با محیط اطراف و ایجاد یکنواختی مطلوب، حداکثر ضخامت پودر به کمتر از 1 سانتی‌متر برسد. سپس نمونه‌ها در یک محفظه بسته با ایجاد رطوبت نسبی 44% با استفاده از محلول اشباع نیترات منیزیم، قرار گرفتند. نمونه‌های نگهداری شده در محفظه پس از هر بازه زمانی برداشته و آزمون‌های مورد نظر انجام شد (10).

**تجزیه و تحلیل آماری:** در پژوهش حاضر سه فاکتور عددی دمای هوای فرآیند، غلظت مالتودکسترین و زمان (هر فاکتور در سه سطح) با کاربرد طرح فاکتوریل کامل و سایر آزمون‌ها با استفاده طرح کاملاً تصادفی ANOVA در سه تکرار مورد مطالعه قرار و اثرات خطی و متقابل فاکتورها با کاربرد آنالیز واریانس و استفاده از نرم افزار SPSS ver.19 مورد تجزیه و



شکل 1. تأثیر جاذب الرطوبه بودن پودرهای عصاره مالت طی نگهداری بر تغییر ماهیت، خواص فیزیکی و جریان پذیری، پودر عصاره مالت در روز اول نگهداری (الف)، پودر عصاره مالت در روز چهارم نگهداری (ب).

همان گونه که در شکل های 2، 3 و 4 مشاهده می گردد، طی زمان نگهداری و با توجه به جاذب الرطوبه بودن پودرها، با افزایش مقدار رطوبت جذب شده، به تدریج از جریان پذیری پودرهای عصاره مالت کاسته می شود. به دلیل افزایش چسبندگی بین ذرات، در نهایت جریان پذیری پودرها پس از 2 روز نگهداری در شرایط تعیین شده، به طور کامل متوقف گردید. عموماً تغییر در جریان پذیری پودرهای مختلف طی شرایط نگهداری وابسته به ماهیت ماده اولیه (ترکیبات تشکیل دهنده نظیر قندها، میزان چسبندگی و جاذب الرطوبه بودن) می باشد.



شکل 2. تغییرات پیوستگی پودرهای عصاره مالت در طول زمان نگهداری در شرایط با رطوبت نسبی 44% با استفاده از محلول اشباع نیترات منیزیم

بر اساس اطلاعات شکل 2 و با توجه به مقادیر و روابط موجود در جدول 2، با افزایش پیوستگی پودرها از میزان جریان پذیری آنها کاسته شد. بدین صورت که پس از 1 روز نگهداری پودرها در شرایط مورد مطالعه، پیوستگی پودرها به طور قابل ملاحظه ای افزایش یافت و در روز سوم نگهداری به دلیل جذب شدید رطوبت، چسبیدن ذرات به یکدیگر و تغییر ماهیت نسبی پودرها، جریان پذیری پودرها به طور کامل

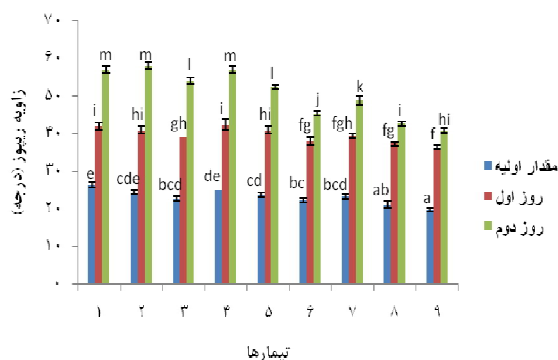
شاخص فشردگی (تراکم پذیری): جدول 3 ارزیابی نوع و ویژگی های جریانی پودرها را بر اساس شاخص تراکم پذیری نشان می دهد (46). تراکم پذیری در پودرهای عصاره مالت بین 0/05 تا 0/11 به دست آمد که بر اساس مقادیر تعریف شده در جدول زیر، نشان دهنده اندازه ذرات درشت و جریان پذیری خوب می باشد. در این بین، پودر عصاره مالت به دست آمده از 40% مالتودکسترین و خشک شده در دمای 180 درجه سانتی گراد از کمترین میزان تراکم پذیری و بهترین خواص جریانی بر اساس این شاخص برخوردار بود.

جدول 3. ارزیابی ویژگی و جریان پذیری پودرها با استفاده از شاخص تراکم پذیری

شاخص تراکم- پذیری	نوع جریان	نوع پودر
0/05 < I <sub>c</sub> < 0/15	عالی	گرانولی، درشت (ماسه ای)
0/15 < I <sub>c</sub> < 0/18	خوب	پودر بدون ذرات نرم و فیبری
0/18 < I <sub>c</sub> < 0/22	ضعیف	پودر با اندکی ذرات نرم و فشردگی بالای بخشی از ذرات
0/22 < I <sub>c</sub> < 0/35	بد	پودر با ذرات نرم
0/35 < I <sub>c</sub> < 0/40	خیلی بد	پودر چسبنده (پیوستگی بالا)
I <sub>c</sub> > 0/40	غیر قابل قبول	پودر بسیار چسبنده

تأثیر شرایط نگهداری و جذب رطوبت بر جریان پذیری پودرها: شکل 1 نشان دهنده تغییر در ماهیت پودر عصاره مالت، به دلیل جاذب الرطوبه بودن شدید آن طی زمان نگهداری می باشد. علت تغییر رنگ و ماهیت پودرهای عصاره مالت، جاذب الرطوبه بودن و بروز پدیده ای به نام آب شدن (Deliquescence) است که ویژگی ها، پایداری فیزیکی و شیمیایی پودرهای غذایی را بشدت تحت تأثیر قرار می دهد. در این حالت، جذب رطوبت در سطح ذرات از طریق پیوندهای هیدروژنی صورت می گیرد. این پدیده وابسته به دما و رطوبت نسبی محیط بوده و طی آن، انواع پودرهای غذایی جاذب الرطوبه (نظیر نمکها و قندها) از حالت جامد به شکل مایع تبدیل می شوند. که در این تحقیق، با ادامه فرآیند جذب رطوبت، به نوعی فرآیند بازسازی پودرها و تبدیل شدن به ماده اولیه (عصاره مالت) رخ می دهد.

در طول زمان نگهداری به ترتیب مربوط به تیمارهای 9 و 8 بوده که مربوط به پودرهای عصاره مالت تولید شده با 40% مالتودکسترین در دماهای 180 و 160°C می باشد.



**شکل 4.** تغییرات زاویه استاتیک ریپوز پودرهای عصاره مالت در طول زمان نگهداری در شرایط با رطوبت نسبی 44% با استفاده از محلول اشباع نیترات منیزیم

**تأثیر اندازه ذرات بر جریان پذیری:** نمونه‌های پودر برای تعیین اندازه ذرات با استفاده از الک تایلور به صورتی که در جدول 1 آمده کدگذاری شدند. شکل 5، چگونگی توزیع اندازه ذرات در تیمارهای مختلف را نشان می‌دهد. با توجه به نمودار توزیع اندازه ذرات و نتایج به دست آمده در جدول 4، با افزایش دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین، اندازه ذرات و تخلخل افزایش یافت. این امر منجر به کاهش دانسیته توده، دانسیته توده حاصل از ضربه و همچنین افزایش جریان پذیری گردید. این یافته با نتایج Ganesan مطابقت دارد (12).

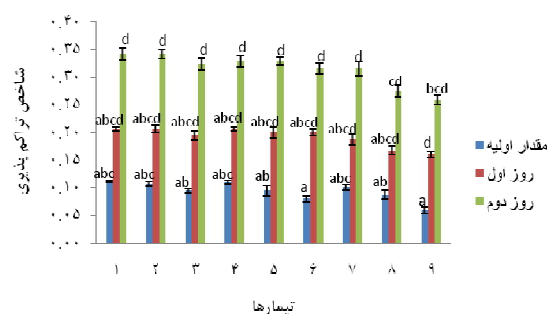
**جدول 4.** تأثیر اندازه ذرات بر خواص فیزیکی و جریان پذیری پودر عصاره مالت

زاویه ریپوز	نسبت هاسنر	تراکم پذیری	دانسیته ضربه	دانسیته توده	اندازه (میکرومتر)
19/33±0/6a	1/1±0/004a	0/09±0/006a	0/45±0/01a	0/409±0/015 a	> 475
25±1b	1/086±0/004ab	0/079±0/004a	0/5±0/01b	0/46±0/008b	200-475
27/33±0/6c	1/084±0/005ab	0/077±0/005a	0/64±0/015c	0/59±0/014c	180-200
27/66±0/6c	1/09±0/007c	0/083±0/006a	0/7±0/01d	0/64±0/007d	150-180
30/33±0/6d	1/12±0/004d	0/107±0/007b	0/74±0/012e	0/66±0/008d	125-150
32±1d	1/13±0/006de	0/115±0/004bc	0/78±0/011f	0/69±0/008e	112-125
35±1e	1/142±0/007e	0/124±0/004c	0/88±0/01g	0/77±0/001f	112 >

حروف مشابه در هر ستون نشان دهنده عدم وجود اختلاف معنی دار ( $p < 0/05$ ) در بین تیمارها می باشد.

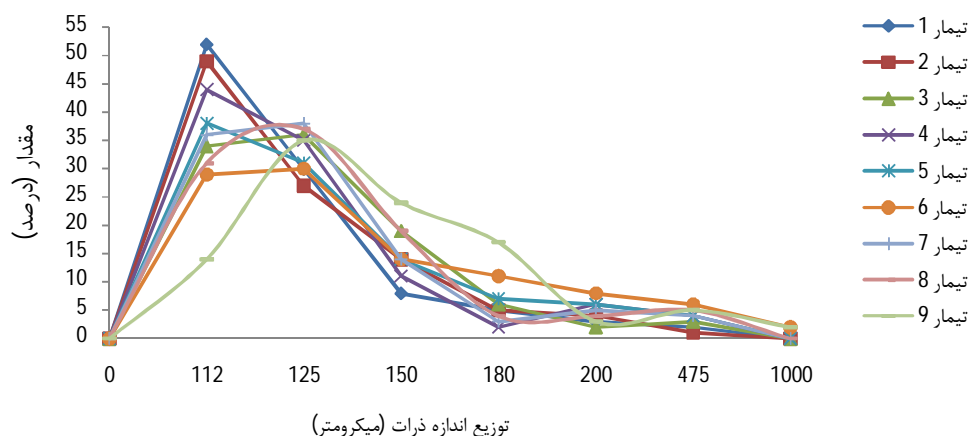
پودرها میسر نیست. در این رابطه تأثیر هر کدام از متغیرهای دمای خشک کردن، غلظت مالتودکسترین و زمان نگهداری بر جریان پذیری و پیوستگی پودرهای عصاره مالت معنی دار ( $p < 0/05$ ) بود.

با توجه به شکل 3، تراکم پذیری در پودرهای عصاره مالت، تحت تأثیر شرایط خشک کردن و زمان نگهداری قرار گرفت و هر یک از این پارامترها بر میزان این شاخص دارای تأثیر قابل ملاحظه‌ای بودند ( $p < 0/05$ ). بدین شکل که کمترین افزایش در میزان تراکم پذیری پودرها مربوط به تیمار 9 (180°C) بود.



**شکل 3.** تغییرات تراکم پذیری پودرهای عصاره مالت در طول زمان نگهداری در شرایط با رطوبت نسبی 44% با استفاده از محلول اشباع نیترات منیزیم

با توجه به نتایج شکل 4 زاویه ریپوز پودرها در طول نگهداری به طور معنی داری ( $p < 0/05$ ) افزایش یافت که نشان - دهنده کاهش جریان پذیری به علت چسبندگی سطحی، تحت تأثیر جذب رطوبت است. در بین نمونه‌های پودر عصاره مالت، کمترین افزایش در زاویه ریپوز و بهترین حفظ جریان پذیری



شکل 5. تأثیر دمای هوای ورودی و غلظت مالتودکسترین بر توزیع اندازه ذرات پودر عصاره مالت

### • بحث

مالت به شدت تحت تأثیر شرایط تولید قرار گرفته و افزایش دما و غلظت مالتودکسترین نقش برجسته‌ای را در کاهش پیوستگی، چسبندگی و بهبود جریان پذیری ایفاء می‌کنند. در بین پودرهای مختلف، پیوستگی پودرهای عصاره مالت تولید شده با 40% مالتودکسترین (خشک شده در دمای 160 و 180°C) به دلیل چسبندگی و جاذب‌الرطوبه بودن کمتر و همچنین اندازه بزرگتر ذرات، به مقدار کمتری افزایش یافت. بنابراین، جریان‌پذیری خود را به مدت بیشتری حفظ نمودند. همچنین، رطوبت پودرها و شرایط نگهداری از جمله عواملی هستند که فاکتورهای مؤثر بر جریان‌پذیری را بطور قابل ملاحظه‌ای تحت تأثیر قرار می‌دهند. جذب رطوبت به دلیل خاصیت جاذب‌الرطوبه بودن پودرهای عصاره مالت از محیط اطراف بصورت تدریجی موجب کاهش جریان‌پذیری پودرها گردید. این یافته‌ها موافق با نتایج حاصل از تحقیقات Fitzpatrick (19) بود.

یکی از دلایل اصلی در رابطه با کاهش جریان‌پذیری طی نگهداری، افزایش ضخامت لایه مایع جذب شده می‌باشد که موجب افزایش قدرت اتصالات (پل‌های) مایع تشکیل شده بین ذرات می‌شود. این ویژگی در مورد پودر لاکتوز آمورف نیز موجب چسبندگی و کلوخه‌ای شدن آن می‌گردد (20).

اگرچه به دلیل تفاوت در میزان جاذب‌الرطوبه بودن، پودرهای غذایی نسبت به رطوبت نسبی محیط از حساسیت متفاوتی برخوردار می‌باشند. به عنوان مثال رطوبت نسبی بحرانی برای پودر چای، آب پنیر، شیر پس چرخ و آرد، به ترتیب 33، 33، 44 و 66% می‌باشد که در این رطوبت، فرآیند کلوخه‌ای شدن آنها صورت می‌گیرد (21).

**مقدار رطوبت و فعالیت آبی:** در رابطه با نتایج حاصل از این تحقیق، در دماهای خروجی بالا می‌توان به میزان رطوبت پایین دست یافت (13). همچنین، رطوبت هوا نیز ممکن است یک فاکتور تعیین کننده در میزان رطوبت پودر باشد. به طوری که اگر رطوبت هوای محیط بالا باشد، برای این که بتوان رطوبت پودر را در حد مورد نظر حفظ نمود، لازم است که دمای هوای خروجی افزایش یابد (14).

تأثیر مالتودکسترین نیز در کاهش مقدار رطوبت پودرهای عصاره مالت، به دلیل افزایش آب آزاد و در دسترس، جهت تبخیر بوده که در نهایت موجب کاهش مقدار رطوبت پودرها می‌گردد. این یافته موافق با نتیجه حاصل از خشک کردن پاششی آب هندوانه می‌باشد که در آن رطوبت پودرهای حاصل با افزایش مقدار مالتودکسترین کاهش می‌یابد (15). نتایج مشابهی دیگری نیز توسط Kha (16)، Grabowski (17) و Abadio (18) به دست آمد.

**تأثیر شرایط تولید و نگهداری بر نسبت هاسنر:** ارزیابی نسبت هاسنر جهت درک تأثیر رطوبت نسبی فرآیند بر فشرده‌گی پودرها طی زمان حائز اهمیت می‌باشد. به این علت که این شاخص را می‌توان به عنوان معیاری برای سنجش انتقال حالت، از جریان‌پذیری آزاد به سمت چسبندگی پودرها به کار برد (11). این امر امکان پیش بینی نقاط نسبتاً پایدار عملیات و فرآوری را بر حسب اندازه ذرات و رطوبت نسبی، میسر می‌نماید. اهمیت این نسبت به دلیل این که مقادیر آن با خصوصیات جابجایی و حمل و نقل، بیشتر از حالت ساکن پودر مرتبط می‌باشد، افزایش می‌یابد. همان گونه که در قسمت نتایج بیان شد، پیوستگی پودرهای عصاره

دیگر عوامل مؤثر بر زاویه ریپوز پودرها و رفتار جریانی آنها بطور کلی وابسته به نیروهای دافعه فضائی بین ذرات، همچنین نیروهای اصطکاک و چسبندگی بین آنها می‌باشند (11). نیروهای اصطکاک بین ذرات نیز به‌عنوان عامل مهمی در اندازه زاویه ریپوز توده تشکیل شده به‌حساب می‌آیند. در این رابطه، جریان‌پذیری ذرات بوسیله ویژگی‌های سطحی (سطح صاف و کروی یا زبر و دارای برجستگی) و توزیع اندازه ذرات (11)، ماهیت شیمیایی و تشکیل پل‌های مایع (26)، بارهای الکتریکی (27)، پیوندهای وان‌دروالسی (28)، واکنش‌های دوقطبی-دوقطبی مغناطیسی (29)، تحت تأثیر قرار می‌گیرند. در ارتباط با تأثیر شرایط نگهداری بر زاویه ریپوز نیز، افزایش رطوبت با افزایش پلاستیسیته سیستم، ایجاد پل‌های مایع یا جامد پس از کریستالیزاسیون مجدد و یا خشک کردن، سبب افزایش چسبیدن پودرهای غذایی می‌شود. در نهایت، زاویه ریپوز به‌طور منظم با افزایش مقدار رطوبت پودرها، افزایش می‌یابد (25).

**تأثیر اندازه ذرات بر خواص فیزیکی و جریان‌پذیری پودرها:** اندازه ذرات یکی از مهم‌ترین ویژگی‌های فیزیکی است که جریان‌پذیری پودرها را تحت تأثیر قرار می‌دهد. افزایش دمای هوا و غلظت مالتودکسترین موجب افزایش اندازه ذرات، تخلخل بیشتر، ایجاد شکل منظم، کروی با پوسته‌ای صاف در پودرهای تولید شده گردید. علت این امر آن است که در دماهای بالاتر به‌دلیل اینکه پوسته سریعتر تشکیل شده، فرصت کافی برای چروکیدگی و کوچک شدن ذرات وجود ندارد، بنابراین با افزایش دمای هوای ورودی خشک‌کن، اندازه ذرات بزرگتر، کروی و صاف بوده درحالی‌که ذرات خشک شده در دماهای پایین‌تر، کوچک‌تر بوده و ظاهر چروکیده‌تری دارند (30). از سوی دیگر افزایش دمای هوا و غلظت مالتودکسترین با کاهش جاذب‌الرطوبه بودن ذرات تولید شده، موجب کاهش جذب رطوبت طی زمان نگهداری و حفظ بیشتر خاصیت جریانی آن‌ها می‌شود (31). همچنین در تحقیق مشابه دیگری، Masters (32) بیان نمود که با افزایش غلظت مالتودکسترین میزان ویسکوزیته خوراک افزایش یافته و در نتیجه قطرات اتمایزه شده درون محفظه خشک‌کن از اندازه بزرگتری برخوردار شده که در نهایت این امر موجب ایجاد ذراتی با اندازه بزرگتر می‌گردد. این یافته با نتایج حاصل از تحقیق Jinapong (6) و Keogh (15) که به-ترتیب فرآیند تغلیظ شیرسویا به وسیله اولترافیلتراسیون و سپس خشک کردن پاششی با اتمایزر چرخشی و خشک

تأثیر شرایط تولید و نگهداری بر شاخص فشردگی (تراکم‌پذیری): این شاخص به نوعی بیانگر کاهش حجم اولیه پودر (دانسیته توده اولیه) پس از بسته‌بندی، جابه‌جایی و فرآیند مجدد می‌باشد. این نسبت به همراه نسبت هاسنر در تعیین قابلیت جریان‌پذیری پودرها نقش اساسی دارد. در مورد پودرهای عصاره مالت این شاخص تحت تأثیر افزایش دما و غلظت مالتودکسترین قرار می‌گیرد. که این عوامل عمدتاً بر افزایش اندازه، میانگین اندازه ذرات، ایجاد سطحی صاف، شکل کروی، ساختار متخلخل‌تر، کاهش چسبندگی و زبری سطحی موثر می‌باشند. مشابه با یافته‌های حاصل از این تحقیق، بطور مشخصی، افزایش مقدار این نسبت در برخی از پودرهای غذایی و دارویی مورد بررسی، نشان‌دهنده تراکم‌پذیری، پیوستگی و چسبندگی بیشتر ذرات است (22). به‌عنوان مثال در تحقیق صورت گرفته بر برخی پودرهای دارویی، مقادیر دانسیته توده و دانسیته ضربه ذرات درشت و کروی هیدروکسی پروپیل متیل سلولز نسبت به آسپارتام، نزدیک‌تر به هم بوده و از این رو تراکم‌پذیری و میزان افت آنها در شرایط بسته‌بندی کمتر می‌باشد (23).

**تأثیر شرایط تولید و نگهداری بر زاویه ساکن یا ایستای ریپوز:** این شاخص به‌صورت زاویه‌ای که یک ماده بشکل یک توده ثابت بر یک سطح صاف و افقی تشکیل می‌دهد تعریف می‌شود. عقیده بر این است که جریان‌پذیری پودرها به‌طور مستقیم تابع زاویه ریپوز می‌باشد. اگرچه زاویه ریپوز یک ماده چسبنده نامشخص است و بسته به پیشینه ماده اولیه دارد (7).

شرایط مختلف تولید، تأثیرات قابل توجهی را بر جریان‌پذیری و زاویه ریپوز پودرها می‌گذارند. در مورد پودرهای عصاره مالت، افزایش دما و غلظت کمک خشک‌کن با کاهش رطوبت سطحی، کاهش چسبندگی و جاذب‌الرطوبه بودن (24)، و از سوی دیگر با افزایش اندازه، ایجاد سطحی صاف در ذرات و در نتیجه کاهش اصطکاک بین ذره‌ای، موجب کاهش زاویه ریپوز گشتند. این یافته موافق با تحقیقات Teunou (25) است که اثر اندازه، شکل، رطوبت و رابطه بین ویژگی‌های جریانی ذرات شکر در اندازه‌های مختلف، آگلومره شده، و نیز ذرات پودر شیر و ذرات شیشه در اندازه-های مختلف را مورد مطالعه قرار دادند. نتایج آنها نشان داد که زاویه ریپوز با افزایش اندازه ذرات، کاهش می‌یابد که عمدتاً به‌دلیل کاهش تمایل به چسبندگی و جاذب‌الرطوبه-بودن ذرات بزرگتر به یکدیگر می‌باشد.

مثال در حالی که، گرانول‌های شکر، ایجاد یک توده مخروطی شکل و منظم می‌کنند، شکر پودر شده تشکیل یک توده بشدت نامنظم و مرتفع می‌نماید (11).

از طرف دیگر، عامل مؤثرتر در ارتفاع توده و جریان پذیری ذرات بزرگتر و درشت، همان شکل ذرات است. به گونه‌ای که ذرات کروی‌تر، از جریان‌پذیری بهتری نسبت به ذرات زبر برخوردارند. این امر به دلیل درگیر شدن ذرات با سطح ناصاف و زبر با یکدیگر است. بطور مثال در مطالعه‌ای در ارتباط با تأثیر اندازه و شکل ذرات بر شاخص‌های جریان پذیری پودرهای مختلف، با اینکه هیدروکسی پروپیل متیل سلولز و آرد دارای اندازه ذرات مشابه و یکسانی بودند، اما آرد دارای زاویه ریپوز بالاتری نسبت به HPMC بود که این امر احتمالاً به دلیل اختلاف شکل ذرات بین دو پودر باشد (11).

کردن پاششی کنستانتره شیر کامل فرآپالایش شده با نازل دو سیاله را انجام دادند، مطابقت دارد.

در بررسی دیگر انجام گرفته بر اثر اندازه ذره، ترکیب، رطوبت و درجه حرارت بر پیوستگی پودرهای شیر کامل و پس‌چرخ معلوم شد که پودرهای با اندازه ذرات بیشتر از 200 میکرومتر از جریان‌پذیری آزادی برخوردار هستند (33)، در حالی که پودرهای ریز به دلیل چسبندگی و سطح تماس بالای ذرات از جریان‌پذیری پایین و ضعیفی برخوردار می‌باشند.

کوچک‌تر شدن اندازه ذرات نیز، عامل مؤثر در افزایش زاویه ریپوز، پیوستگی و به نوعی افزایش سطح تماس بین ذرات مجاور و چسبندگی می‌باشد، که البته شدت این امر به نوع و ترکیب ماده بستگی دارد (6). در نهایت، این موارد موجب کاهش جریان‌پذیری پودرها می‌گردند (34). بطور

## • References

- Bhandari BR, Patel KC and Chen XD. Spray drying of food materials process and product characteristics. In XD Chen and AS Mujumdar (Eds.), *Drying Technology of Food Processing*. 2008; 113-157. Blackwell Publishing, UK.
- Boonyai P, Bhandari B, Howes T. Stickiness measurement techniques for food powders: A review. *Powder Technol.* 2004; 145: 34-46.
- Masuda K, Higashitani K, Yoshida H. *Powder Technology Handbook*. 3rd edition 2006. CRC Press.
- Dury C, Ristow G. Boundary effects on the angle of repose in rotating cylinders. *The American Physical Society* 1998; 57: 4491-97.
- Bell TA. Industrial needs in solids flow for the 21st century, *Powder Handling and Processing* 1999; 11: 9-12.
- Jinapong N, Suphantharika M, Jammong P. Production of instant soymilk powders by ultrafiltration, spray drying and fluidized bed agglomeration. *J Food Eng* 2003; 84: 194-205.
- Bhandari BR, Datta N, D'Arcy BR, Rintoul GB. Co-crystallization of honey with sucrose. *LWT, Food Sci Tech* 1998; 31: 138-42.
- Carr R, Evaluating flow properties of solids. *Chemical Eng* 1965; 72:163-68.
- Anonymous, A/S Niro Atomizer, Copenhagen, Denmark (1978). Determination of particle size distribution by sieving. In Sørensen, IH, Krag J, Pisecky J and Westergaard V (Eds.), *Analytical methods for dry milk products* (4th Ed. pp. 38-39). Copenhagen: Denmark.
- Chang K, Kim D, Kim S, Jung M. Bulk flow properties of model food powder at different water activity. *Int J Food Properties* 1998; 1: 45-55.
- Lumay G, Boschini F, Traina K, Bontempi S, Remy J.-C, Cloots R, Vandewalle N. Measuring the flowing properties of powders and grains. *Powder Technol* 2012; 224: 19-27
- Ganesan V, Rosentrater KA, Muthukumarappan K. Flowability and handling characteristics of bulk solids and powders – a review with implications for DDGS. *Biosys Eng* 2008; 101: 425-35.
- Goula AM, Konstantinos G, Adamopoulos G. Spray drying of tomato pulp in deshumidified air: I. The effect on powder recovery. *J Food Eng* 2005; 66: 25-34.
- Masters K. Spray dryers. In CGJ Baker (Ed.), *Industrial drying of foods* (1997; pp. 90-114). New York: Blackie Academic & Professional.
- Keogh K, Murray C, Kelly J, O'Kennedy B. Effect of the particle size of spray-dried milk powder on some properties of chocolate. *Lait* 2004; 84: 375-84.
- Kha TC, Nguyen MH, Roach PD. Effect of spray drying conditions on the physicochemical and antioxidant properties of Gac (*Momordica cochinchinensis*) fruit aril powder. *J Food Eng* 2010; 98: 385-392.
- Grabowski JA, Truong VD, Daubert CR. Nutritional and rheological characterization of spray dried sweet potato powder. *LWT, Food Sci Tech* 2006a; 41: 206-16.
- Abadio FD, Domingues AM, Borges SV, Oliveira VM. Physical properties of powdered pineapple (*Ananas comosus*) juice – effect of malt dextrin concentration and atomization speed. *J Food Eng* 2004; 64: 285-87.
- Fitzpatrick JJ, Barringer SA, Iqbal T. Flow property measurement of food powders and sensitivity of Jenike, s hopper design methodology to the measured values. *J Food Eng* 2004; 61: 399-405.
- Plinke ME, Leitch D, Löffler F. Cohesion in granular materials, *Bulk Solids Handling* 1994; 14,101-106.

21. Teunou E, Fitzpatrick JJ, Synnott EC. Characterization of food powder flowability, *J Food Eng* 1999; 39: 31–37.
22. Huang Q, Zhang H, Zhu J. Flow properties of fine powders in powder coating. *Particuol* 2010; 8: 19–27.
23. Emery E, Oliver J, Pugsley T, Sharma J, Zhou J. Flowability of moist pharmaceutical powders. *Powder Technol* 2009; 189: 409.
24. Rodriguez-Hernandez G.R, Gonzalez-Garcia R, Grajales-Lagunes A, Ruiz-Cabrera M.A, Abud-Archila M. Spray-drying of cactus pear juice (*Opuntia streptacantha*): effect on the physicochemical properties of powder and reconstituted product. *Drying Technol* 2005; 23: 955–973.
25. Teunou E, Vasseur J, Krawczyk M. Measurement and interpretation of bulk solids angle of repose for industrial process design. *Powder Handling and Process* 1995; 7: 1–9.
26. Fiscina J.E, Lumay G, Ludewig F, Vandewalle N. Compaction dynamics of wet granular assemblies. *Physical Review Letters* 2010; 105: 048001.
27. Mersch E, Lumay G, Boschini F, Vandewalle N. Effect of an electric field on an intermittent granular flow. *Physical Review E* 2010; 81: 041309.
28. Valverde J.M, Castellanos A. Random loose packing of cohesive granular materials. *Europhysics Letters* 2006; 75: 985-991.
29. Forsyth A.J, Hutton S.R, Rhodes M.J, Osborne C.F. Effect of applied interparticle force on the static and dynamic angles of repose of spherical granular material. *Physical Review E* 2001; 63: 031302.
30. Oakley DE. Produce uniform particles by spray drying. *Chem Eng Prog* 1997; 93: 48–54.
31. Shrestha A.K, Ua-arak T, Adhikari B.R, Howes T, Bhandari B.R. Glass transition behavior of spray-dried orange juice powder measures by differential scanning calorimetry (DSC) and thermal mechanical compression test (TMCT). *Int J Food Properties* 2007; 10: 661–673
32. Masters K. Spray drying. 5thEd. Longman Scientific Technical. London 1991. pp. 756.
33. Rennie PR, Chen XD, Hargreaves C, McKereth AR. A study of the cohesion of dairy powders. *J Food Eng* 1999; 39: 277-84.
34. Ryck A, Condotta R, Dodds J.A. Shape of a cohesive granular heap. *Powder Technol* 2005; 157: 72.

## Effect of Some Production Parameters and Storage Time on the Flowability Characteristics of Spray-dried Malt Extract Powder

Sarabandi KH<sup>1</sup>, Peighambaroust H<sup>\*2</sup>

1. M.Sc in Food Science and Technology, Faculty of Agriculture, University of Tabriz, Tabriz, Iran.

2. \*Corresponding author: Associate Prof., Dept. of Food Science and Technology, College of Agriculture, University of Tabriz, Tabriz, Iran. Email: peighambaroust@tabrizu.ac.ir

Received 10 May, 2014

Accepted 7 Sept, 2014

**Background and Objective:** Flowability is one of the most important physical characteristics of powders, and under given circumstances, affects a large number of industrial applications. Environmental conditions during the processing or transport including temperature, humidity, electrostatic charge and time can critically affect the flowability of powders. The aim of this study was to investigate the spray drying parameters such as inlet air temperature, maltodextrin concentration and storage time on the physical and flowability characteristics of spray-dried malt extract.

**Materials and Methods:** In this study, a pilot-scale spray dryer was employed for drying the produced products. Process variables were inlet air temperature and maltodextrin concentration (DE=18-20). Maltodextrin as drying aid was used in 20, 30 and 40% (w/w) concentrations based on the wet weight of malt extract. Inlet air temperatures of 140, 160 and 180°C in a co-current regime with feed were used. The effect of production conditions and particle size on the flowability indices (Hausner ratio, static angle of repose and compressibility index) during storage of the samples was investigated in a closed environment (RH= 44% using a saturated solution of magnesium nitrate) ( $p<0.05$ ).

**Results:** Flowability of the powders was drastically reduced during the storage time due to the hygroscopicity. Furthermore, the results showed that by increasing the inlet air temperature and maltodextrin concentration, the particle size was increased, while stickiness and hygroscopicity significantly ( $p<0.05$ ) were reduced leading to an increase in the powders' flowability.

**Conclusion:** An inlet air temperature of 180°C and a maltodextrin concentration of 40% had the most contribution on the physic-chemical characteristics and flowability of the powders during the storage time.

**Keywords:** Angle of repose; Compressibility index; Flowability; Hausner ratio; Malt extract powder; Spray drying