

بررسی عوامل مؤثر بر رسوب پودر آب پرتقال بر دیواره خشک کن پاششی

غلامرضا چگینی^۱، برات قبادیان^۱، محسن برکتین^۲

چکیده

شرایط سخت نگهداری آب میوه‌ها و بهره‌گیری از پودر آنها در صنایع مختلف غذایی سبب روآوری مصرف‌کنندگان و تولیدکنندگان به پودر آب میوه‌ها شده است. خشک کردن آب میوه‌ها به صورت پودر از پیچیده‌ترین روش‌های فرآوری میوه‌هاست. خواص آب دوستی ترکیبات آب میوه و ویژگی‌های ترموپلاستیکی آنها پس از آب‌گیری، کنترل زمان خشک شدن و بردن از محفظه خشک کن به قسمت‌های بعدی را بسیار مشکل کرده است. در این پژوهش با یک خشک کن پاششی آزمایشگاهی، عوامل مؤثر بر رسوب پودر آب پرتقال بر دیواره‌های خشک کن بررسی شد.

نتایج نشان می‌دهد که بدون بهره‌گیری از مواد افزودنی به کنسانتره پرتقال، هیچ‌گونه پودری تولید نمی‌شود. بهره‌گیری از گلوکز مایع به عنوان ماده کمکی خشک شدن در کنسانتره پرتقال، عملکرد را بالا برده و رسوب پودر را به میزان قابل توجهی کاهش می‌دهد. شرایط بهینه کاری خشک کن پاششی برای خشک کردن آب پرتقال با افزودنی گلوکز مایع با دمای هوای ورودی 130°C ، دمای هوای خروجی 15°C و مقدار تغذیه 15 ml/min به دست آمد. نتایج تجزیه و تحلیل آماری داده‌های آزمایشگاهی نشان می‌دهد که پارامترهای دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه به صورت مستقل و در کنار هم، اثر معنی‌داری در سطح 1% بر عملکرد خشک کن و رسوب دیواره دارند. با افزایش دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه، عملکرد خشک کن کاهش و رسوب دیواره افزایش می‌یابد. با وجود بهره‌گیری از افزودنی مناسب، بین 14% تا 65% پودر بر دیواره‌ها رسوب کرد. نتایج آزمایش‌ها نشان می‌دهد که عامل اصلی رسوب، دمای بالای دیواره است. برای جلوگیری از رسوب، باید دمای دیواره از دمای نقطه چسبندگی پودر پرتقال کمتر باشد. برای پودر پرتقال با رطوبت 2% ، دمای نقطه چسبندگی 44°C به دست آمد. برای کنترل دمای دیواره، خشک کنی با دیواره دو جداره و سیستم خنک‌کننده دیواره پیشنهاد می‌شود.

واژه‌های کلیدی: خشک کن پاششی، رسوب دیواره، پودر آب پرتقال، دمای نقطه چسبندگی

۱. به ترتیب دانشجوی دکتری و استادیار ماشین‌های کشاورزی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تربیت مدرس تهران

۲. دکتری صنایع غذایی، موسسه تحقیقات و توسعه قفس، تهران

مقدمه

یکی از راه‌های کاهش ضایعات و افزایش بازده، بهره‌گیری بیشتر از میوه‌ها و کاهش رطوبت آنهاست. خشک کردن آب‌میوه‌ها و تبدیل به پودر، سبب کاهش حجم محصول و قابلیت نگهداری بالای آن می‌شود. هم‌چنین بهره‌گیری از پودر آب‌میوه‌ها به‌عنوان مواد پایه، برای تولید محصولات غذایی دیگر و ویژگی‌هایی مانند دسترسی آسان، قابلیت نگهداری طولانی، بسته‌بندی و انتقال راحت، سبب روآوری مصرف‌کنندگان و تولیدکنندگان به آن شده است.

آب‌گیری صحیح از آب‌میوه‌ها یکی از پیچیده‌ترین روش‌های خشک کردن مواد غذایی است. حساسیت به گرما، وجود ترکیبات آب‌دوست مانند قندها و طبیعت ترموپلاستیکی آنها مشکلات عمده‌ای در کنترل زمان خشک‌شدن، بردن محصول از ناحیه خشک‌کن به قسمت‌های بعدی و انتقال نهایی محصول ایجاد کرده است. روش خشک‌کن پاششی (Spray Drying) یکی از راه‌هایی است که برای خشک کردن مستقیم مایعات به‌صورت پودر به‌کار می‌رود. در این روش، مایعات به‌صورت محلول، سوسپانسیون، خمیر و کنسانتره به قسمت پاشنده مایع به داخل هوای گرم (Atomizer) پمپاژ شده و در اثر تماس با هوای گرم داخل محفظه به پودر تبدیل می‌شوند. هم‌چنین در این روش، زمان خشک‌شدن خیلی کوتاه‌تر از دیگر روش‌های خشک‌شدن، مثل خشک‌کن تصعیدی (Freeze Drying) و تسمه‌ای تحت خلاء (Vacuum Belt Drying) است و می‌توان با کنترل زمان خشک شدن خسارت حرارتی را به حداقل رساند (۱۱).

طبیعت آب‌دوستی و ترموپلاستیکی مواد موجود در آب‌میوه، مشکلاتی از قبیل چسبیدن به دیواره خشک‌کن برای بردن و جمع‌آوری پودر ایجاد می‌کند. برای رفع این مشکل دو راه‌حل به‌کار گرفته شده است، یکی بهره‌گیری از مواد کمکی خشک‌شدن و دیگری به‌کارگیری تجهیزات و طراحی مخصوص برای بردن و هدایت پودر تولیدی. مواد افزودنی که

به‌عنوان ماده کمکی خشک شدن به‌کار برده می‌شود با تغییر فیزیکی در محصول به خشک شدن محصول کمک می‌کند. این مواد باعث کاهش رسوب بر دیواره‌ها و انتقال بهتر پودر از خشک‌کن می‌شود. این مواد کمکی شامل پروتئین سویا، شیره ذرت، صمغ‌های طبیعی، ساکارز، دکسترین، مالتودکسترین و غیره است (۱۲).

روش‌های خشک کردن محدودی برای تولید پودر آب‌میوه‌ها بدون مواد کمکی وجود دارد. در این مورد *آیات (۱)* توانست با کنترل دمای هوای خروجی در محدوده ۵۰ - ۴۰ درجه سانتی‌گراد با بهره‌گیری از یک خشک‌کن پاششی صنعتی، پودر گوجه‌فرنگی جریان‌پذیر و با کیفیت تولید کند. *مالتینیسی (۱۰)* توانست بدون بهره‌گیری از مواد کمکی با خشک‌کن تسمه‌ای تحت خلاء و خشک‌کن تصعیدی، پودر گلابی، هلو و زردآلو تولید کند.

با روش خشک‌کن پاششی برای تولید پودر آب‌میوه، آب مرکبات و آب پرتقال پژوهش‌های مختلفی انجام گرفته است. در این پژوهش‌ها برای کاهش آب‌دوستی و کمک به خشک کردن آب‌میوه از مواد افزودنی مختلف بهره‌گیری شده است. برای مثال *هولزکر (۹)* با افزودنی شیره ذرت به آب پرتقال به نسبت ۷۵٪ به ۲۵٪ ماده جامد پودری با مزه و جریان‌پذیری خوب تولید کرد. *استراشوم (۱۶)* توانست با افزودنی منواستتاریت گلیسرول، پودر پرتقال تولید کند ولی طعم پودر تغییر یافته بود. *بوهم و بورنج (۳)* نیز با بهره‌گیری از صمغ عربی، آب‌دوستی آب مرکبات را کاهش دادند.

گوپتا (۸) در پژوهشی توانست، پودر کنسانتره پرتقال جریان‌پذیری تولید کند. او از چند خشک‌کن با اتمایزهای مختلف و از گلوکز مایع به‌عنوان ماده کمکی بهره‌گیری کرد و نتیجه گرفت که با افزایش دمای دیواره‌های خشک‌کن به دمایی بیشتر از دمای چسبندگی پودر، لایه شیشه‌ای سختی روی دیواره‌ها شکل می‌گیرد.

ولتی و لافونتی (۱۸) با بررسی روی خشک کردن آب‌میوه پرتقال و با بهره‌گیری از خشک‌کن پاششی نتیجه گرفتند که

جدول ۱. ترکیبات کنسانتره پرتقال

| ترکیبات | مقدار |
|----------------|--------------------|
| درصد ماده جامد | $1 \pm 63\%$ |
| قند | ۴۲ - ۵۴ g/۱۰۰ ml |
| اسید سیتریک | ۸ - ۱۲ g/۱۰۰ ml |
| ویتامین ث | ۰/۲۶ g/۱۰۰ ml |
| چگالی | ۱/۲۸ - ۱/۳۲ Kg/lit |
| pH | ۲ - ۳/۵ |

جدول ۲. نسبت افزودنی به کنسانتره پرتقال

| نوع | مقدار افزودنی (%) | مقدار کنسانتره پرتقال (%) |
|--------------|-------------------|---------------------------|
| متیل سلولز | ۵ | ۹۵ |
| مالتودکسترین | ۳۴ | ۶۶ |
| گلوکز مایع | ۲۵ | ۷۵ |

خشک‌کن با سرعت دورانی پاشنده ۲۵۰۰۰ rpm و دمای هوای ورودی $170-220^{\circ}\text{C}$ به دست می‌آید و با این شرایط، پودری با کیفیت نسبتاً خوب تولید می‌شود. بررسی روی افزودنی‌های مؤثر بر خشک شدن آب‌میوه‌ها به روش خشک شدن پاششی بسیار محدود انجام گرفته است. در مورد افزودنی‌های مناسب برای تولید پودر آب‌پرتقال و اثر عوامل مؤثر بر رسوب دیواره خشک‌کن، پژوهش‌ها محدود بوده است. در این پژوهش با انتخاب افزودنی مناسب برای تولید پودر آب‌پرتقال، عوامل مؤثر بر رسوب دیواره بررسی شده و شرایط بهینه‌کاری خشک‌کن پاششی آزمایشگاهی به دست آمده است.

مواد و روش‌ها

الف) مواد

مواد مورد استفاده در این پژوهش شامل کنسانتره پرتقال و مواد افزودنی است. ترکیبات کنسانتره پرتقال مطابق جدول ۱ است. مواد کمکی خشک شدن باید با تغییر ویژگی‌های آب‌میوه، خواص آب‌دوستی و ترموپلاستیکی آن را کاهش داده و کیفیت و حل‌پذیری پودر را تغییر ندهد. مواد افزودنی بهره‌گیری شده و نسبت ترکیب آنها با کنسانتره پرتقال در جدول ۲ نشان داده شده است.

ب) تجهیزات

برای خشک کردن آب پرتقال از یک خشک‌کن پاششی آزمایشگاهی مدل Buchi، ساخت دانمارک بهره‌گیری شد. در این خشک‌کن مایع تغذیه با یک پمپ پرستالیک (با مقدار تغذیه ۴۲ ml/min - ۷/۵) روی دیسک دواری با سرعت دورانی ۳۰۰۰۰ rpm انتقال داده می‌شود. هوای ورودی نیز

دمای هوای ورودی مناسب برای تولید پودر $110-100^{\circ}\text{C}$ است و افزایش دمای هوای خروجی خشک‌کن به بیشتر از 125°C باعث تخریب محصول می‌شود.

بهانداری و همکارانش (۲) با بهره‌گیری از دو نوع خشک‌کن پاششی آزمایشگاهی، پودر آب‌میوه انگور سیاه، زردآلو و تمشک را بررسی کردند. در این پژوهش از نسبت‌های مختلف افزودنی مالتودکسترین با DE (Degree Equivalent) ۱۹، ۱۲ و ۶ بهره‌گیری کردند و نتیجه گرفتند که با افزودنی مالتودکسترین با DE ۶، بهترین نسبت افزودنی به آب‌میوه برای انگور سیاه ۶۵/۳۵، برای زردآلو ۶۰/۴۰ و برای تمشک ۵۵/۴۵ درصد به دست می‌آید.

دوک و همکارانش (۷) با بررسی روی خشک‌شدن آب‌میوه عناب با مواد کمکی مالتوز+ دکسترین، مالتوز+ صمغ عربی و دکسترین+ صمغ عربی، رفتار و ظاهر پودر را بررسی کردند و نتیجه گرفتند که تمام مواد کمکی نام‌برده مفید و باعث تولید پودری با رنگ و کیفیت خوب شدند و رسوب پودر بر دیواره‌ها را به مقدار قابل توجهی کاهش دادند.

کارکمو و لوییس (۴) با بهره‌گیری از یک خشک‌کن پاششی، خشک کردن آب سیب را بررسی کردند. آنها با افزودنی مالتودکسترین با DE ۶ تا ۱۰ با نسبت افزودنی به آب‌میوه ۳۰/۷۰ درصد و با شرایط کاری دمای هوای ورودی $140-200^{\circ}\text{C}$ ، سرعت دورانی پاشنده ۲۵۰۰۰، ۳۱۰۰۰، ۳۸۰۰۰ rpm خشک شدن آب سیب را بررسی کرده و نتیجه گرفتند که شرایط بهینه‌کاری

د) اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر

نمونه‌های پودر به‌دست آمده از آزمایش‌ها در ظروف در بسته تا مرحله آنالیز پودر نگه‌داری شدند. با توجه به روش‌های اندازه‌گیری شرح داده شده در پژوهش‌های پیش، ویژگی‌های پودر به شرح زیر اندازه‌گیری شدند (۱۴، ۱۵ و ۱۷).
اندازه و توزیع اندازه ذرات: با میکروسکوپ الکترونی مدل (PHILIPS-XL30) اندازه‌گیری شدند.

جامد غیرمحلول: با حل نمودن مقدار ۱۰ گرم پودر در آب خالص 25°C در مدت ۲۰ ثانیه درصد جامد غیرمحلول به‌دست آمد.

چگالی حجمی پودر: مقدار ۲۰ گرم پودر در یک استوانه مدرج ۱۰۰ ml ریخته شد و ده مرتبه از ارتفاع ۱۵ cm روی یک صفحه لاستیکی رها شد. با تقسیم وزن پودر بر حجم پودر به‌دست آمده از استوانه مدرج، چگالی حجمی پودر به‌دست آمد.

رطوبت باقیمانده پودر: با قرار دادن مقدار مشخصی از پودر در آون با دمای 105°C به مدت ۴ ساعت و با بهره‌گیری از رابطه [۱]، رطوبت باقیمانده پودر (Mc)، براساس پایه خشک محاسبه شد.

$$Mc(\%) = [(m_1 - m_2) / m_2] * 100 \quad [1]$$

m_1 و m_2 به ترتیب عبارت‌اند از وزن پودر (g) پیش از قرارگیری و بعد از درآوردن از آون است.

عملکرد خشک‌کن: عبارت است از مقدار پودر تولیدی از مقدار جامد تغذیه در واحد زمان که از رابطه [۲] محاسبه می‌شود.

$$Y = [P \cdot S_p / L \cdot S_f] * 100 \quad [2]$$

که در این رابطه:

$$Y = \text{عملکرد} (\%)$$

$$P = \text{مقدار پودر تولیدی در واحد زمان (g/min)}$$

$$L = \text{مقدار تغذیه در واحد زمان (ml/min)}$$

S_p , S_f به ترتیب درصد ماده جامد تغذیه و درصد ماده جامد پودر

به‌کمک گرمکن برقی با محدوده دمایی $200-80^{\circ}\text{C}$ گرم و از طریق یک توزیع‌کننده هوا با جریانی چرخشی وارد محفظه خشک‌کن می‌شد. خشک‌کن با استفاده از سیکلونی با قطر مؤثر ۱۰ cm مخلوط هوا و پودر خروجی را جداسازی می‌کرد. پارامترهای دمای هوای ورودی و خروجی، دور پاشنده، مقدار تغذیه و دبی هوای ورودی با کنترلرهای تنظیم و کنترل می‌شدند.

ج) روش‌های آزمایش

خشک‌کن در یک اتاق با شرایط محیطی ثابت قرار داده شد و کلیه آزمایش‌ها در دمای هوای محیط $25-20^{\circ}\text{C}$ و رطوبت نسبی ۲۵ تا ۳۰٪ انجام گرفت. در تمامی آزمایش‌ها پارامترهای سرعت دورانی پاشنده در 3000 rpm و دبی هوای ورودی در $650 \text{ cm}^3/\text{s}$ ثابت نگه‌داشته شدند. آزمایش‌ها در سه مرحله و با ۳ تکرار انجام شد. این آزمایش‌ها در سه مرحله انجام گرفت. در مرحله اول آزمایش‌ها برای خشک‌کردن آب پرتقال بدون مواد افزودنی و با افزودنی‌های متیل سلولوز و مالتودکسترین مطابق ماتریس آزمایش‌های جدول ۳ انجام گرفت.

در مرحله بعد با بهره‌گیری از نتایج آزمایش‌های مرحله اول، آزمایش‌های دیگری برای خشک‌کردن آب پرتقال با افزودنی گلوکز مایع انجام گرفت. در این مرحله مقدار تغذیه در ۴ سطح با تقسیمات کوچک‌تر و دما در ۳ سطح که عملکرد بیشتری داشتند، انتخاب شدند. آزمایش‌ها نیز براساس آزمایش کامل فاکتوریل با طرح پایه کامل تصادفی در ۳ سطح دمای هوای ورودی و ۴ سطح مقدار تغذیه و با ۳ تکرار انجام شد. در این آزمایش‌ها ویژگی‌های پودر اندازه‌گیری و اثر پارامترهای کاری خشک‌کن بر عملکرد و رسوب بررسی شد. تجزیه و تحلیل آماری و مقایسه میانگین‌ها با روش دانکن انجام شد. در مرحله سوم عوامل ایجاد رسوب با کمک آزمایش‌های دیگر بررسی گردید. در این آزمایش‌ها دمای دیواره‌ها با بهره‌گیری از ترموکوپل‌های نصب شده در نقاط مختلف دیواره اندازه‌گیری و بررسی شد.

جدول ۳. ماتریس آزمایش‌ها برای خشک کردن آب پرتقال با افزودنی متیل سلولوز و مالتودکسترین

| پارامتر | سطوح | | | | |
|----------------------|------|-----|-----|-----|-----|
| | ۱ | ۲ | ۳ | ۴ | ۵ |
| دمای هوای ورودی (°C) | ۱۳۰ | ۱۴۰ | ۱۵۰ | ۱۶۰ | ۱۷۰ |
| مقدار تغذیه (ml/min) | ۲۰ | ۳۰ | ۴۰ | - | - |

می‌دهد. وجود مقدار کم آب ممکن است دمای شیشه‌ای شدن (Glass Transition Temperature) را تا زیر دمای اتاق کاهش دهد (۵، ۶ و ۱۵).

هنگام خشک شدن آب پرتقال و از دست دادن آب، هیدروژن‌های فعال باعث چسبیدن ذرات و ایجاد لایه‌ای پیوسته روی دیواره داخلی محفظه خشک کن می‌شود. وجود نخستین لایه، زمینه را برای جذب ذرات خشک شده دیگر روی دیواره فراهم می‌کند و حرارت بالا باعث می‌شود، لایه‌ای سخت و شیشه‌ای روی دیواره شکل گیرد (۲ و ۱۸).

اضافه کردن افزودنی متیل سلولوز به کنسانتره پرتقال و انجام آزمایش‌ها مطابق شرایط کاری جدول ۳ جریان‌پذیری و انتقال مایع را بهتر کرد، ولی هیچ اصلاحی در رسوب پودر ایجاد نکرده و رسوب نسبتاً سنگینی بر دیواره‌ها ایجاد شد. تغییر پارامترهای کاری خشک کن مانند دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه نیز تغییری بر رسوب دیواره و تولید پودر ایجاد نکرد.

یکی دیگر از مواد افزودنی که آزمایش شد، مالتودکسترین بود. آزمایش‌ها مطابق شرایط مندرج در جدول ۳ انجام گرفت. نتایج به دست آمده از اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر آب پرتقال در جدول ۴ نشان داده شده است. بهره‌گیری از افزودنی مالتودکسترین عملکرد را به میزان ۱۸ تا ۳۵٪ افزایش داد ولی حدود ۶۵ تا ۸۲٪ پودر روی دیواره‌ها رسوب کرد. با جمع‌آوری رسوب دیواره‌ها و اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر، چگالی حجمی $0.5-0.8 \text{ g/cm}^3$ و دامنه اندازه ذرات ۲۰ تا $30 \mu\text{m}$ بود.

شکل ۲ اثر متغیر دمای هوای ورودی بر چگالی حجمی و اندازه ذرات را نشان می‌دهد. همان‌طور که در این شکل نشان

دمای نقطه چسبندگی: (Sticky Point Temperature): برای به دست آوردن دمایی که ذرات پودر شروع به چسبیدن می‌کنند دستگاه اندازه‌گیری دمای نقطه چسبندگی مطابق شکل ۱ ساخته شد. برای اندازه‌گیری، مقداری پودر روی صفحه ریخته و گرمکن دستگاه روشن می‌شود، دمای دستگاه در لحظه‌ای که با مشاهده چشمی، پودر شروع به چسبیدن می‌کند دمای نقطه چسبندگی پودر است (۱۴).

نتایج و بحث

آزمایش‌های تولید پودر پرتقال در چند مرحله و با مواد افزودنی مختلف صورت گرفت. نخست، این آزمایش‌ها از کنسانتره پرتقال، بدون هیچ‌گونه مواد افزودنی مطابق شرایط کاری نشان داده شده در جدول ۳ انجام شد. در تمامی آزمایش‌ها هیچ پودری تولید نشد و تمامی مایع تغذیه به دیواره‌های مخزن خشک‌کن و سیکلون چسبیده و رسوبی سنگین بر دیواره‌ها ایجاد شد. با ادامه آزمایش‌ها لایه‌ای سخت و شیشه‌ای روی دیواره‌ها شکل گرفت که جدا کردن آن به سختی امکان‌پذیر بود. تغییر پارامترهای کاری خشک کن مانند دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه (Feed Flow Rate) نیز، هیچ‌گونه اصلاحی بر عملکرد و تولید پودر نداشت.

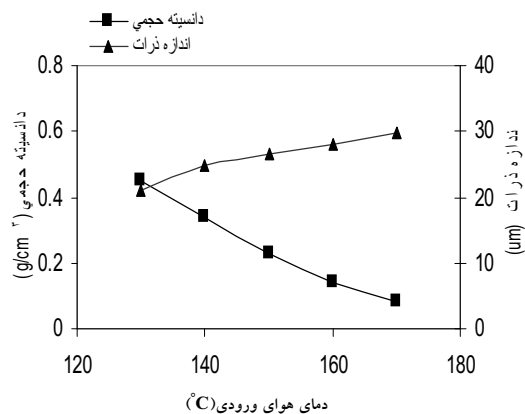
همان‌طور که پژوهش‌های دولینسکی، رنی و همکاران نشان می‌دهد، موادی مانند قندهای ساکارز، گلوکز و فروکتوز به آب‌میوه‌ها طبیعتی آب‌دوست و ترموپلاست داده‌اند که هنگام خشک شدن یا از دست دادن آب، ذرات پودر به هم می‌چسبند. در مواد غذایی با ساختار نامنظم، آب به‌عنوان یک عامل پلاستیک‌کننده (Plasticizer) عمل کرده و ساختار ماده را تغییر

جدول ۴. نتایج به دست آمده از اندازه گیری ویژگی های پودر آب پرتقال با افزودنی مالتودکستروز

| ویژگی های پودر | | | | | پارامترهای کاری خشک کن | | |
|----------------|----------------------|----------------------------------|-------------------|--|---|---|---|
| عملکرد (%) | جامد غیرمحلول (%) | اندازه ذرات (μm) | رطوبت پودر (%) | چگالی حجمی (g/cm^3) | مقدار تغذیه (ml/min) | دمای هوای خروجی ($^{\circ}\text{C}$) | دمای هوای ورودی ($^{\circ}\text{C}$) |
| ۳۵ | ۰/۱۰ | ۲۰ | ۲/۵۰ | ۰/۵ | ۲۰ | ۷۰ | |
| ۳۴ | ۰/۱۲ | ۲۱/۱۰ | ۲/۲۰ | ۰/۴۵ | ۳۰ | ۷۱ | ۱۳۰ |
| ۳۴ | ۰/۱۳ | ۲۲/۱۵ | ۲/۱۰ | ۰/۴۲ | ۴۰ | ۷۳ | |
| ۳۳ | ۰/۱۴ | ۲۴/۴۲ | ۲/۴۵ | ۰/۳۸ | ۲۰ | ۸۵ | |
| ۳۵ | ۰/۲۱ | ۲۵/۱۲ | ۲/۴۰ | ۰/۳۴ | ۳۰ | ۸۵ | ۱۴۰ |
| ۳۲ | ۰/۲۲ | ۲۵/۳۵ | ۲/۳۰ | ۰/۳۰ | ۴۰ | ۸۳ | |
| ۳۲ | ۰/۲۴ | ۲۶/۱۰ | ۲/۲۵ | ۰/۲۷ | ۲۰ | ۹۵ | |
| ۳۰ | ۰/۲۹ | ۲۶/۲۵ | ۲/۱۰ | ۰/۲۳ | ۳۰ | ۹۵ | ۱۵۰ |
| ۳۰ | ۰/۳۲ | ۲۶/۳۵ | ۲/۱۰ | ۰/۲۱ | ۴۰ | ۹۲ | |
| ۲۰ | ۰/۴۹ | ۲۷/۳۰ | ۲/۲۰ | ۰/۱۷ | ۲۰ | ۱۱۰ | |
| ۱۹ | ۰/۵۲ | ۲۸/۳۵ | ۲/۱۵ | ۰/۱۴ | ۳۰ | ۱۰۸ | ۱۶۰ |
| ۱۹ | ۰/۵۹ | ۲۸/۴۲ | ۲ | ۰/۱۲ | ۴۰ | ۱۰۸ | |
| ۱۸ | ۰/۶۲ | ۲۹/۱۵ | ۲/۱۰ | ۰/۱۰ | ۲۰ | ۱۱۳ | |
| ۱۹ | ۰/۷۱ | ۳۰/۰۰ | ۲ | ۰/۰۸ | ۳۰ | ۱۱۴ | ۱۷۰ |
| ۱۸ | ۰/۷۵ | ۳۰/۵۰ | ۲ | ۰/۰۸ | ۴۰ | ۱۱۳ | |

رسوب می کند که باعث کاهش مقدار پودر تولیدی و در نتیجه عملکرد می شود. هم چنین لایه ای سخت روی ذرات ایجاد شده که مانع خروج رطوبت از داخل ذره به بیرون می شود. در نتیجه حجم و اندازه ذرات افزایش یافته و چگالی حجمی پودر کاهش می یابد. وجود این پوسته سخت روی ذرات، مانع نفوذ آب به داخل ذره و حل شدن آن می شود و درصد جامد غیرمحلول پودر را افزایش می دهد (۶). بهره گیری از افزودنی مالتودکستروز، عملکرد پودر تولیدی را تا حدودی بهتر و در تولید پودر آب پرتقال اصلاح ایجاد کرد ولی هنوز درصد زیادی رسوب روی دیواره ها ایجاد می شد. در آزمایش دیگری اثر افزودنی گلوکز مایع بر خشک شدن آب پرتقال بررسی شد. آزمایش ها مطابق شرایط کاری مندرج در جدول ۵ انجام گرفت. با توجه به این که مناسب ترین دما برای خشک کردن کنسانتره پرتقال با افزودنی مالتودکستروز، دمای

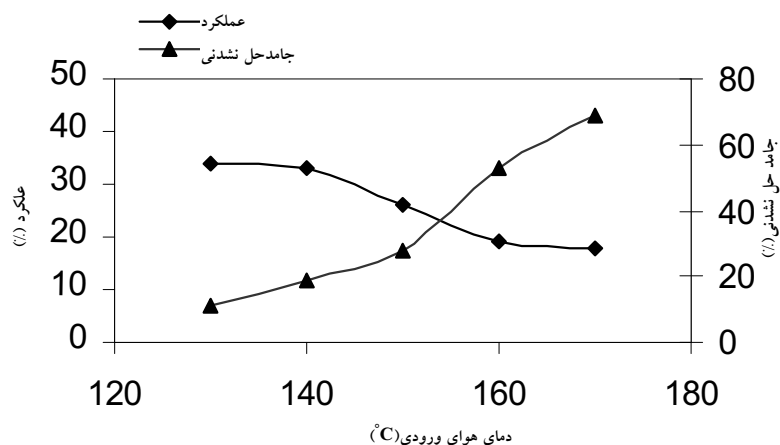
داده شده است با افزایش دمای هوای ورودی، چگالی حجمی کاهش و اندازه ذرات افزایش می یابد. افزایش دمای هوای ورودی باعث تبخیر سریع و ایجاد لایه سخت روی ذرات شده و مانع خروج رطوبت از داخل ذره به بیرون می شود و با افزایش دما، ذرات متورم تر می شود. بنابراین ذرات پودر درشتی تولید می شود که چگالی حجمی کمی دارند. پژوهش های والتون نیز همین نتیجه را نشان می دهد (۱۷). اثر دمای هوای ورودی بر جامد غیر محلول و عملکرد پودر آب پرتقال در شکل ۳ نشان داده شده است. همان طور که در شکل مشخص است با افزایش دمای هوای ورودی، عملکرد کاهش پیدا کرده است و جامد غیر محلول پودر افزایش می یابد. عملکرد پودر تولیدی در دماهای ۱۳۰ تا ۱۵۰ درجه سانتی گراد بین ۳۰ تا ۳۵٪ و در دمای ۱۶۰ تا ۱۷۰ درجه سانتی گراد به شدت افت کرده است. با افزایش دمای هوای ورودی، ذرات تولید شده ذوب شده و روی دیواره ها



شکل ۲. اثر دمای هوای ورودی بر چگالی حجمی و اندازه ذرات پودر آب‌پرتقال



شکل ۱. دستگاه اندازه‌گیری دمای نقطه چسبندگی



شکل ۳. اثر دمای هوای ورودی بر عملکرد و جامد حل نشدنی پودر آب‌پرتقال

تجزیه و تحلیل آماری

برای شناسایی عوامل مؤثر بر عملکرد خشک‌کن و رسوب دیواره، اثر پارامترهای کاری خشک‌کن مانند دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه بر رسوب پودر و عملکرد خشک‌کن بررسی گردید و نتایج ۳۶ آزمون انجام شده تجزیه و تحلیل آماری شد. نتایج تجزیه واریانس عملکرد خشک‌کن و رسوب دیواره در جدول ۶ نشان داده شده است.

همان‌طور که در جدول ۶ نشان داده شده، آثار مستقل پارامترهای دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه، هم‌چنین اثرهای متقابل آنها بر عملکرد خشک‌کن و رسوب دیواره در سطح ۱٪

هوای ورودی ۱۳۰، ۱۴۰ و ۱۵۰ درجه سانتی‌گراد بود، برای خشک‌کردن کنسانتره پرتقال با افزودنی گلوکز مایع از همین سه سطح دمایی بهره‌گیری شد.

نتایج نشان می‌دهد که بهره‌گیری از گلوکز مایع، عملکرد خشک‌کن را افزایش، چسبندگی و رسوب دیواره‌ها را کاهش می‌دهد. نتایج به‌دست آمده از اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر (جدول ۵) نشان می‌دهد که با افزایش دمای هوای ورودی، چگالی حجمی پودر کاهش و اندازه ذرات و جامد غیرمحلول پودر افزایش می‌یابد. همان‌طور که گفته شد، علت آن ایجاد لایه سخت روی ذرات است (۶).

جدول ۵. نتایج اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر آب پرتقال با افزودنی گلوکز مایع

| عملکرد (%) | تلفات* (%) | ویژگی‌های پودر | | | | چگالی حجمی (g/cm ³) | پارامترهای خشک کن | | |
|------------|------------|----------------|--------------------|----------------|------------------|---------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| | | رسوب (%) | جامد غیر محلول (%) | رطوبت پودر (%) | اندازه ذرات (μm) | | مقدار تغذیه (ml/min) | دمای هوای خروجی (°C) | دمای هوای ورودی (°C) |
| ۸۵ | ۱ | ۱۴ | ۰/۰۹ | ۲/۵۲ | ۲۴/۷۲ | ۰/۷۵ | ۱۵ | ۸۳ | ۱۳۰ |
| ۷۲ | ۳ | ۲۵ | ۰/۱۰ | ۲/۱۵ | ۲۹/۱۵ | ۰/۷۱ | ۲۰ | ۸۵ | ۱۳۰ |
| ۶۵ | ۵ | ۳۰ | ۰/۱۸ | ۲/۷۵ | ۲۸/۲۰ | ۰/۶۸ | ۲۵ | ۸۵ | ۱۳۰ |
| ۶۲ | ۳ | ۳۵ | ۰/۲۱ | ۲/۶۵ | ۲۸/۱۸ | ۰/۶۷ | ۳۰ | ۸۷ | ۱۳۰ |
| ۶۰ | ۵ | ۳۵ | ۰/۱۱ | ۲/۰۵ | ۳۱/۲۶ | ۰/۶۸ | ۱۵ | ۸۵ | ۱۴۰ |
| ۵۸ | ۲ | ۴۰ | ۰/۱۰ | ۲/۱۲ | ۳۱/۵۰ | ۰/۵۸ | ۲۰ | ۸۷ | ۱۴۰ |
| ۵۰ | ۵ | ۴۵ | ۰/۱۰ | ۲/۰۵ | ۳۲/۳۵ | ۰/۵۶ | ۲۵ | ۹۰ | ۱۴۰ |
| ۴۲ | ۸ | ۵۰ | ۰/۱۲ | ۲/۰۲ | ۳۲/۳۰ | ۰/۵۴ | ۳۰ | ۹۱ | ۱۴۰ |
| ۳۵ | ۱۰ | ۵۵ | ۰/۳۳ | ۲ | ۳۳/۴۵ | ۰/۵۶ | ۱۵ | ۹۲ | ۱۵۰ |
| ۳۰ | ۱۰ | ۶۰ | ۰/۴۳ | ۲ | ۳۳/۷۲ | ۰/۵۳ | ۲۰ | ۹۵ | ۱۵۰ |
| ۲۷ | ۱۰ | ۶۳ | ۰/۴۵ | ۲/۰۵ | ۳۳/۸۹ | ۰/۴۹ | ۲۵ | ۹۵ | ۱۵۰ |
| ۲۵ | ۱۰ | ۶۵ | ۰/۴۳ | ۲/۱۰ | ۳۳/۹۵ | ۰/۴۵ | ۳۰ | ۹۸ | ۱۵۰ |

* از طریق فن سیکلون از خشک‌کن خارج شده است.

جدول ۶. نتایج تجزیه واریانس عملکرد و رسوب دیواره

| میانگین مربعات | | درجه آزادی | منبع تغییرات |
|--------------------|---------------|------------|--------------------|
| رسوب دیواره | عملکرد خشک‌کن | | |
| ۳۹۰۶/۱۹۴** | ۲۸۹۶/۳۳۳** | ۲ | A: مقدار تغذیه |
| ۲۵۸/۱۸۵** | ۵۹۶/۶۳۰** | ۳ | B: دمای هوای ورودی |
| ۳۹/۹۳۵** | ۳۳/۹۶۳** | ۶ | A × B |
| ۰/۶۳۹ | ۱/۶۱۱ | ۲۴ | خطا |
| **احتمال در سطح ۱٪ | | ۳۵ | جمع |

پاشنده، مقدار مایع بیشتری وارد محفظه شده و زمان خشک شدن قطرات کاهش می‌یابد و در نتیجه خشک شدن به صورت ناقص انجام می‌شود. در چنین شرایطی ذرات حاوی رطوبت به هم چسبیده و باعث افزایش رسوب دیواره و کاهش عملکرد می‌شوند. هم‌چنین این شکل‌ها نشان می‌دهند که در دماهای هوای بالاتر، عملکرد کاهش و رسوب دیواره‌ها افزایش یافته است. با افزایش دمای هوای ورودی، ذرات در معرض تخریب حرارتی قرار گرفته، ذوب شده و به صورت یک ماده شیشه‌ای به دیواره‌ها می‌چسبند و

معنی‌دار است. نتایج آثار متقابل مقدار تغذیه و دمای هوای ورودی بر عملکرد و رسوب پودر با بهره‌گیری از آزمون مقایسه میانگین‌ها به صورت نمودار در شکل ۴ نشان داده شده است. همان‌طور که در شکل ۴ الف و ب نشان داده شده است، تأثیر افزایش مقدار تغذیه در دماهای هوای ورودی مختلف باهم فرق می‌کند. در یک دمای هوای ورودی ثابت، با افزایش مقدار تغذیه، عملکرد کاهش و رسوب دیواره افزایش می‌یابد. با افزایش مقدار تغذیه در یک دبی هوای ورودی و دور ثابت

در نتیجه میزان پودر تولیدی و عملکرد خشک‌کن کاهش می‌یابد. نتایج نشان می‌دهد که بهره‌گیری از گلوکز مایع به‌عنوان افزودنی برای خشک کردن آب پرتقال مفید است و آب‌دوستی و خواص ترموپلاستیکی آن را کاهش داده و عملکرد را در مقایسه با افزودنی‌های دیگر بهتر می‌کند ولی هنوز درصد زیادی رسوب (۶۵-۱۴٪) بر دیواره وجود دارد. از این‌رو، پارامترهای دیگری در ایجاد رسوب و چسبندگی پودر تأثیر داشتند که بررسی شدند. نتایج تجزیه و تحلیل آماری نشان داد که پارامترهای مقدار تغذیه و دمای هوای ورودی بر رسوب دیواره تأثیر دارند. بنابراین علت رسوب، پاشش غیریکنواخت و یا دمای زیاد دیواره‌هاست.

برای بررسی یکنواخت بودن پاشش، با میکروسکوپ الکترونی نمودار توزیع اندازه ذرات، به‌صورت شکل ۵ اندازه‌گیری شد. همان‌طور که در شکل نشان داده شده است، بیشتر ذرات در محدوده اندازه زیر $40 \mu\text{m}$ توزیع شده‌اند و درصد اندازه‌های دیگر خیلی کم است. از این‌رو می‌توان گفت که پودر به‌دست آمده خیلی ریز بوده و از یکنواختی زیادی برخوردار است، هم‌چنین با توجه به این‌که توزیع اندازه ذرات در محدوده باریکی قرار دارد، پاشش به‌صورت یکنواخت انجام شده است.

در این‌صورت تنها دلیل چسبیدن و رسوب ذرات به دیواره، دمای بالای دیواره‌هاست. برای بررسی آن ترموکوپل‌هایی بر ۴ نقطه مختلف دیواره نصب و آزمایش‌های دیگری انجام شد که نتایج آن در جدول ۷ نشان داده شده است.

نتایج آزمایش‌ها نشان می‌دهد هنوز مقدار قابل توجهی رسوب بر دیواره‌ها و در تمامی نقاطی که ترموکوپل نصب شده بود، وجود داشت. بنابراین دمای بالای دیواره پارامتر مهمی در ایجاد رسوب پودر به دیواره است.

پژوهش‌ها نشان می‌دهد که عامل مهم برای تعیین چسبندگی پودر، دمای نقطه چسبندگی آن است. در چنین دمایی ذرات پودر به‌هم چسبیده و یک ماده کلوخه‌ای جریان‌ناپذیر ایجاد می‌شود (۱۳، ۱۵).

با آزمایشی دیگر دمای نقطه چسبندگی پودر در رطوبت‌های مختلف اندازه‌گیری شد. نتایج این آزمایش به‌صورت نمودار

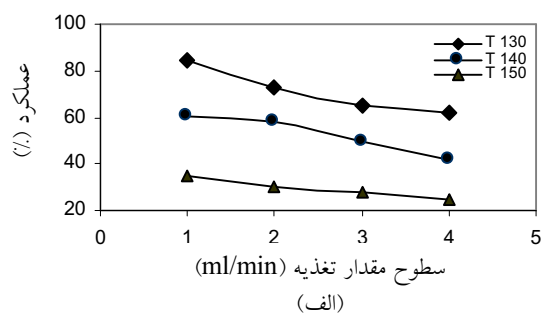
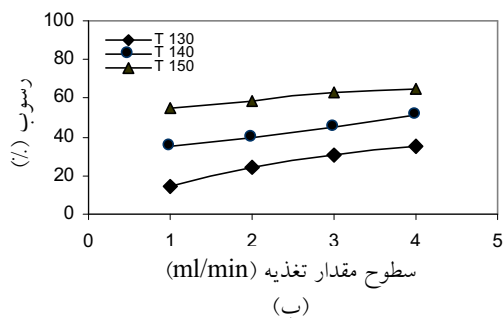
در شکل ۶ نشان داده شده است. برای رطوبت ۲٪ دمای نقطه چسبندگی پودر پرتقال 44°C به‌دست آمد. نتایج جدول ۷ نشان می‌دهد که دمای تمامی نقاط نصب حسگر روی دیواره بیشتر از دمای نقطه چسبندگی پودر است. به‌عبارت دیگر، دمای دیواره داخلی بیشتر از دمای چسبندگی پودر است و همین امر باعث چسبندگی پودر و ایجاد رسوب می‌شود.

برای صحت و اطمینان از چنین نتیجه‌ای، یک صفحه خنک کننده روی دیواره خشک‌کن نصب شد. این صفحه با بهره‌گیری از جریان هوای خنکی، دمای دیواره را در دمای $25-42^\circ\text{C}$ ثابت نگه می‌داشت. یک حسگر دما در محل نصب صفحه خنک شده و دو حسگر دما در دو قسمت دیگر دیواره نصب شدند. با اندازه‌گیری دمای نقاطی که حسگرها نصب شده بودند، آثار دمای دیواره بررسی شد که نتایج آن در جدول ۸ نشان داده شده است. در قسمتی از محفظه خشک‌کن که صفحه خنک شده قرار داشت و دمای دیواره کمتر از دمای نقطه چسبندگی بود، هیچ رسوبی بر دیواره دیده نشد. در بقیه نقاط که دیواره خنک نشده بود، رسوب وجود داشت. بنابراین می‌توان نتیجه گرفت، که عامل مهم در ایجاد رسوب، دمای بالای دیواره است و باید دمای دیواره کمتر از دمای نقطه چسبندگی پودر نگه داشته شود.

نتایج نشان می‌دهد که مناسب‌ترین شرایط کاری برای خشک‌کن مورد استفاده در این آزمایش برای خشک کردن آب پرتقال با دمای هوای ورودی 130°C ، مقدار تغذیه 15 ml/min و نوع افزودنی گلوکز مایع است. پژوهش‌هایی که به‌اندازی و همکاران (۲) انجام داده‌اند مناسب‌ترین افزودنی برای خشک کردن آب‌میوه‌های هلو، انگور و تمشک را مالتودکسترین معرفی کردند و نتیجه گرفتند که دمای هوای ورودی مناسب برای خشک کردن آنها با یک خشک‌کن پاششی آزمایشگاهی $160-130^\circ\text{C}$ و با نسبت افزودنی $50/50$ است و با افزایش دمای هوای ورودی، عملکرد خشک‌کن افزایش می‌یابد. نتایج به‌دست آمده از این پژوهش نشان می‌دهد که افزودنی مالتودکسترین برای آب پرتقال، عملکرد خشک‌کن را بالا برده و رسوب را کاهش می‌دهد ولی به‌اندازه‌ای که در آب‌میوه‌های

جدول ۷. دمای دیواره در نقاط نصب ترموکوپل و رطوبت پودر در شرایط مختلف کاری خشک کن

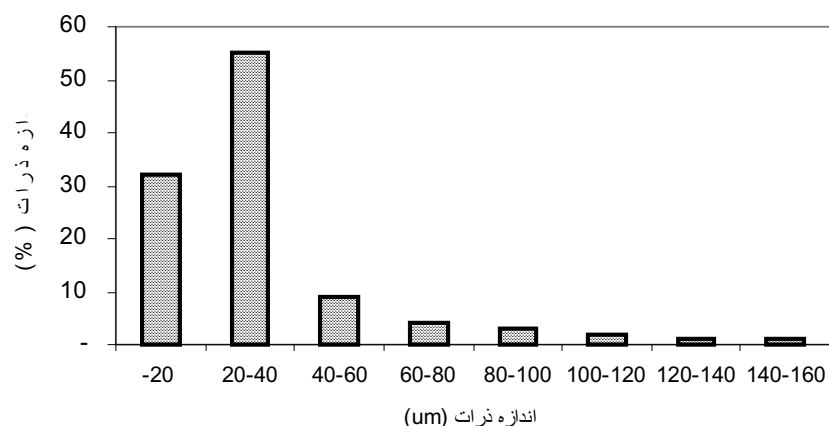
| رطوبت پودر (%) | دمای نقاط نصب ترموکوپل روی دیواره (°C) | | | | مقدار تغذیه (ml/min) | دمای هوای خروجی (°C) | دمای هوای ورودی (°C) | دمای تغذیه (°C) |
|----------------|--|-----|-----|-----|----------------------|----------------------|----------------------|-----------------|
| | ۴ | ۳ | ۲ | ۱ | | | | |
| ۲/۱۰ | ۸۸ | ۹۰ | ۹۷ | ۹۸ | ۳۰ | ۹۲ | ۱۵۰ | ۲۰ |
| ۲/۰۵ | ۸۰ | ۸۰ | ۸۳ | ۸۶ | ۲۰ | ۸۵ | ۱۴۰ | ۲۰ |
| ۲/۴۲ | ۷۴ | ۷۵ | ۷۹ | ۸۴ | ۱۵ | ۸۳ | ۱۳۰ | ۲۰ |
| ۲/۰۵ | ۸۲ | ۹۷ | ۹۷ | ۱۰۰ | ۳۵ | ۹۵ | ۱۵۰ | ۳۰ |
| ۲ | ۷۳ | ۸۹ | ۹۱ | ۹۱ | ۲۵ | ۸۷ | ۱۴۰ | ۳۰ |
| ۲/۱۴ | ۷۰ | ۸۲ | ۸۳ | ۸۵ | ۲۰ | ۸۵ | ۱۳۰ | ۳۰ |
| ۲ | ۱۲۰ | ۱۱۵ | ۱۳۸ | ۱۲۹ | ۴۰ | ۹۵ | ۱۵۰ | ۴۰ |
| ۲/۱۰ | ۱۱۵ | ۱۱۷ | ۱۲۴ | ۱۲۹ | ۳۰ | ۹۰ | ۱۴۰ | ۴۰ |
| ۲/۱۲ | ۱۱۰ | ۱۱۲ | ۱۱۸ | ۱۱۸ | ۲۵ | ۸۵ | ۱۳۰ | ۴۰ |



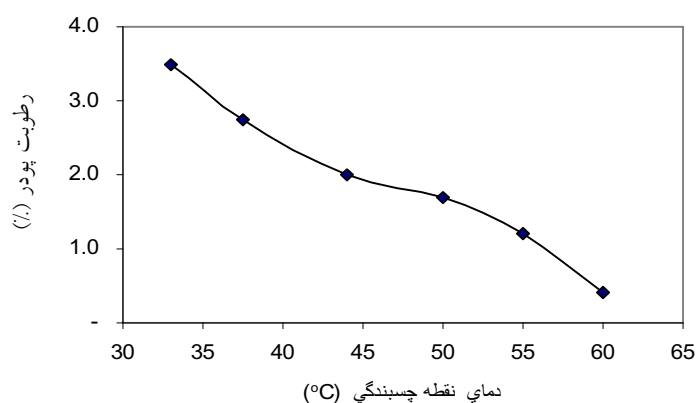
شکل ۴. اثر متقابل دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه بر عملکرد و رسوب

جدول ۸. شرایط کاری خشک کن با صفحه خنک شده

| دمای نقاط نصب حسگر دما روی دیواره (°C) | | | نرخ تغذیه (ml/min) | دمای هوای خروجی (°C) | دمای هوای ورودی (°C) |
|--|----------|-----------|--------------------|----------------------|----------------------|
| خنک نشده | خنک نشده | خنک شده | | | |
| ۷۹ | ۸۱ | ۳۸ | ۱۵ | ۷۸ | ۱۴۰ |
| ۸۴ | ۸۵ | ۳۸ | ۲۰ | ۸۴ | ۱۴۰ |
| ۱۱۱ | ۱۱۹ | ۴۱ | ۳۰ | ۸۸ | ۱۴۰ |
| ۷۸ | ۸۳ | ۳۰ | ۱۵ | ۸۰ | ۱۳۰ |
| ۸۰ | ۸۴ | ۳۱ | ۲۰ | ۸۲ | ۱۳۰ |
| ۱۰۹ | ۱۱۰ | ۳۳ | ۳۰ | ۸۲ | ۱۳۰ |
| رسوب | رسوب | بدون رسوب | وضعیت رسوب دیواره | | |



شکل ۵. رابطه بین اندازه و توزیع اندازه ذرات



شکل ۶. رابطه بین دمای نقطه چسبندگی و درصد رطوبت پودر پرتقال

نیست و تغییر پارامترهای کاری خشک‌کن مانند دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه، اثری بر عملکرد و تولید پودر ایجاد نمی‌کند.

بهره‌گیری از افزودنی متیل سلولز به کنسانتره پرتقال، جریان‌پذیری و انتقال مایع را بهتر کرده ولی اصلاحی در رسوب پودر ایجاد نمی‌کند. اضافه کردن مالتودکستین به کنسانتره آب‌پرتقال عملکرد را بین ۳۵-۱۸٪ بالا می‌برد ولی بیش از ۸۲-۶۵٪ از پودر تولیدی روی دیواره‌ها رسوب شد. در دماهای هوای ورودی بیشتر از ۱۵۰ °C پودری تولید نمی‌شود.

بهره‌گیری از افزودنی گلوکز مایع برای خشک‌کردن کنسانتره آب‌پرتقال مناسب بوده و باعث افزایش عملکرد

دیگر تأثیر دارد به خشک کردن آب‌پرتقال کمک نمی‌کند. علت آن وجود ترکیبات مختلف فندها در آب‌میوه‌های مختلف و وجود مواد اسیدی در آب‌پرتقال است. ترکیبات مختلف موجود در آب‌میوه‌های مختلف، هنگام خشک‌شدن، رفتاری متفاوت از خود نشان می‌دهند. هم‌چنین در دماهای بالاتر از ۱۳۰ °C عملکرد خشک‌کن کاهش یافته و رسوب دیواره بیشتر می‌شود. بنابراین نمی‌توان از شرایط به‌دست آمده با خشک‌کن پاششی برای محصولات مختلف استفاده کرد.

نتیجه‌گیری

نتایج به‌دست آمده از این پژوهش نشان می‌دهد که خشک‌کردن کنسانتره آب‌پرتقال بدون بهره‌گیری از مواد افزودنی، عملی

بهینه‌کاری خشک‌کن با دمای هوای ورودی 130°C مقدار تغذیه 15 ml/min حاصل می‌شود. برای پودر پرتقال با رطوبت ۲٪، دمای نقطه چسبندگی 44°C است و این ویژگی در چسبیدن پودر و ایجاد رسوب نقش مهمی دارد.

علت اصلی رسوب دیواره‌ها، دمای بالای آن است و باید دمای آن در محدوده کمتر از دمای نقطه چسبندگی پودر پرتقال نگه‌داشته شود. برای جلوگیری از افزایش دمای دیواره بهتر است از خشک‌کن‌های دوجداره و با سیستم خنک‌کننده دیواره بهره‌گیری شود.

خشک‌کن و کاهش رسوب دیواره‌ها می‌شود. نتایج به‌دست آمده از اندازه‌گیری ویژگی‌های پودر نشان می‌دهد که با افزایش دمای هوای ورودی، چگالی حجمی پودر کاهش و اندازه ذرات و جامد غیرمحلول پودر افزایش می‌یابد.

نتایج تجزیه و تحلیل آماری نشان می‌دهد که آثار مستقل پارامترهای دمای هوای ورودی و مقدار تغذیه و آثار متقابل آنها بر عملکرد خشک‌کن و رسوب دیواره در سطح ۱٪ معنی‌دار است و با افزایش مقدار تغذیه و دمای هوای ورودی، عملکرد خشک‌کن کاهش و رسوب دیواره افزایش می‌یابد. شرایط

منابع مورد استفاده

1. Attiyat, Y. 1978. Breakthrough in spray drying improve quality, shelf life. Food Eng. Int. 3(4): 48-51.
2. Bahandari, B. R., A. Senoussi, E. D. Dumoulin And A. Albert. 1993. Spray drying of concentrated fruit juices. Dry Technol. 11(5): 1081-1092.
3. Bohm, C. and C. Bornegg. 1931. U. S. Patent 1800501.
4. Carcno, F. and E. Luis. 1998. Technical Feasibility of Spray Drying Process of Concentrated Apple Juice. Valdivia.
5. Dolinsky, A., Y. Maletskaya and Snezhkin. 2000. Fruit and vegetable powders production technology on the bases of spray and convective drying methods. Dry Technol. 18(3): 747-758.
6. Dolinsky, A. 2001. High-temperature spray drying. Dry Technol. 19(5): 785-806.
7. Duck, S., L. Kang, and S. Dong. 1997. Processing of powdered jujube juice by spray drying. Dry Technol. 14: 568-574.
8. Gupta, A. S. 1978. Spray drying of orange juice. U. S. Patent 4112130.
9. Holzcker. R. 1943. Spray drying of fruit juice. Food Indust. 15: 62-66.
10. Maltini, E., R. Nani and G. Bertolo. 1986. Vacuum belt drying of fruit juices without drying aids. Technol. Product Agric.
11. Masters, K. 1991. Spray Drying. 5th Ed. Longman Scientific Technical, London.
12. Mujumdar, A. S. 1987. Handbook of Industrial Drying. 2nd ed., Marcel Dekker, New York.
13. Papadakis, S. E. and R. E. Bahu. 1992. The sticky issues of drying. Dry Technol. 10(4): 817-837.
14. Pearson, D. 1985. Laboratory Technique In Food Analysis. Butterworths, London.
15. Rennie, P. R., X. D. Chen, Hargreaves and A. R. Mackereth. 1999. A study of the cohesion of dairy powders. J. Food Eng. 39: 277-285 .
16. Strashum, S. J. 1954. U. S. Patent 2577155.
17. Walton, D. E. 2000. The morphology of spray dried particles. Dry Technol. 18: 1945-1983.
18. Welti, J. S. and B. Lafuenete. 1983. Spray drying of comminuted orange products. Chem. Eng. Prog. 79: 80-85.