

**ОДЕСЬКА НАЦІОНАЛЬНА АКАДЕМІЯ
ХАРЧОВИХ ТЕХНОЛОГІЙ**

ЗБІРНИК ПРАЦЬ

VI МІЖНАРОДНОЇ НАУКОВО-ПРАКТИЧНОЇ
КОНФЕРЕНЦІЇ

**«ІННОВАЦІЙНІ
ЕНЕРГОТЕХНОЛОГІЇ»**



ОДЕСА

2017

Публікуються доповіді, представлені на VI Міжнародній науково-практичній конференції «Інноваційні енерготехнології» (4 – 8 вересня 2017 р.) і присвячені актуальним проблемам підвищення енергоефективності в сфері АПК, харчових та хімічних виробництвах, розробки та впровадження ресурсо-та енергоефективних технологій та обладнання, альтернативних джерел енергії.

Редакційна колегія:

доктор техн. наук, професор

О.Г. Бурдо

Ю.О. Левтринська

Е.Ю. Ананійчук

О.В. Катасонов

Одеська національна академія харчових технологій, 2017 р.

МІЖНАРОДНИЙ НАУКОВИЙ ОРГКОМІТЕТ

Єгоров
Богдан Вікторович
Бурдо
Олег Григорович
Атаманюк
Володимир Михайлович
Васильєв
Леонард Леонідович
Гавва
Олександр Миколайович
Гумницький
Ярослав Михайлович
Долинський
Анатолій Андрійович
Зав'ялов
Владимир Леонідович
Керш
Владимир Яковлевич
Колтун
Павло Семенович
Корнієнко
Ярослав Микитович
Малежик
Іван Федорович
Михайлов
Валерій Михайлович
Паламарчук
Ігор Павлович
Снежкін
Юрій Федорович
Сорока
Петро Гнатович
Тасімов
Юрій Миколайович
Товажнянський
Леонід Леонідович
Ткаченко
Станіслав Йосифович
Ульєв
Леонід Михайлович
Черевко
Олександр Іванович
Шит
Михайл Львович

- голова, Одеська національна академія харчових технологій, ректор, д.т.н., професор
- вчений секретар, Одеська національна академія харчових технологій, д.т.н., професор
- Національний університет «Львівська політехніка», д.т.н., професор
- Інститут тепло- і масообміну ім. А.В. Ликова, Республіка Білорусь, д.т.н., професор
- Національний університет харчових технологій, д.т.н., професор
- Національний університет „Львівська політехніка”, д.т.н., професор
- Інститут технічної теплофізики, почесний директор, д.т.н., академік НАНУ
- Національний університет харчових технологій, д.т.н., професор
- Одеська державна академія будівництва та архітектури, д.т.н., професор
- Technident Pty. Ltd., Australia, Dr.
- Національний технічний університет України „Київський політехнічний інститут”, д.т.н., професор
- Національний університет харчових технологій, д.т.н., професор
- Харківський державний університет харчування та торгівлі, д.т.н., професор
- Вінницький національний аграрний університет, д.т.н., професор
- Інститут технічної теплофізики, директор, д.т.н., член-кор. НАНУ
- Український державний хіміко-технологічний університет, д.т.н., почесний професор
- Віце-президент союзу наукових та інженерних організацій України
- Національний технічний університет „Харківський політехнічний інститут”, д.т.н., професор
- Вінницький національний технічний університет, г. Вінниця, д.т.н., професор
- Національний технічний університет Харківський політехнічний інститут”, д.т.н., професор
- Харківський державний університет харчування та торгівлі, ректор, д.т.н., професор
- Інститут енергетики Академії Наук Молдови, к.т.н., в.н.с.

Висновки.

Дослідження показали, що отримання порошкової форми крохмальної патоки ИГ-30 з покращеними структурно-механічними характеристиками на розпилювальній сушарці можливе за наступних теплотехнологічних параметрах:

- вміст сухих речовин у вихідному розчині, що подається в розпилювальну сушарку, має складати $\leq 50\%$,
- температура теплоносія на вході в камеру – $180 \dots 190^\circ\text{C}$,
- висушений порошок на виході з камери має бути охолоджений до температури $\leq 40^\circ\text{C}$.

Література

1. Долинский А.А. Оптимизация процессов распылительной сушки / А.А.Долинский, Г.К. Иваницкий. – К.: Наукова думка. – 1984. – 320 с.
2. Долинский А.А., Малецкая К.Д. Распылительная сушка : В 2-х т. Т. 1 Теплофизические основы. Методы интенсификации и энергосбережения. – Киев: Академперіодика, 2011. – 376 с.
3. Кремнев О.А. Скоростная сушка / О.А.Кремнев, В.Р.Боровский, А.А.Долинский. – К.: Гостехиздат УССР, 1963. – 382 с.

УДК 664.723.047.59

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИННОВАЦИОННОГО
ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ТЕПЛОЙ И
МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ПЛОДОВОГО СЫРЬЯ**

Безбах И. В. канд. техн. наук, Кепин Н. И. канд. техн. наук
Одесская национальная академия пищевых технологий

**USE OF INNOVATIVE ENERGY EFFICIENT EQUIPMENT FOR
HEAT AND MECHANICAL PROCESSING OF FRUIT RAW**

Bezbakh I.V. Ph. D., Kepin N. I. Ph. D.
Odessa National Academy of Food Technologies(ONAFТ); Odessa

Abstract. The weaknesses of equipment for mechanical and thermomechanical treatment of food products are considered. The analysis of grain drying equipment at food enterprises is made. The ways of solving of energy problems in technology of heat treatment of food liquids, drying of dispersed products, separation of stone fruit crops are proposed. The application of fruit treatment by cold method is justified. Designs of dryers and apparatus for heat treatment on the basis of rotating thermosiphons are shown. The basic directions of using apparatus based on rotating thermosiphons are singled out. The results of experimental studies of the drying processes, the heat treatment of foods in the machines with rotating thermosiphons are presented. The design of the experimental setup with rotating thermosyphon is presented. The description of objects of research is given. The technique of experimental studies is presented. The results of experimental studies on drying, heat treatment of products are presented. The models for the calculation of heat and mass transfer processes in heat treatment and drying of food products in these devices are offered. A generalization of the experimental data was carried out using the method of dimensional analysis. A description of the machine of rotary type for separation of stone fruit crops is done. The economic efficiency of the proposed re-direction of primary processing of stone fruit crops is proved. The modified Newton number is used for generalizing the experimental results. The energy characteristics of the machine for processing fruits in a cold way are taken into account when using the Euler number. The criteria equations are suggested for design and optimization of this class of machines. The efficiency of using a device with a rotating thermosyphon in the apple jam line is estimated. The model of thermal energy transformation for the apple jam production line is presented. The proposed devices are able to provide the effective heat transfer in processing of dispersed viscous foodstuffs and to reduce the energy

loss up to 30%. It is established that heat transfer during processing of products in the apparatus with thermosyphon is affected by the frequency of rotation of the condenser, the angle of its tilt and the physical properties of the product.

Аннотация. Рассмотрены недостатки оборудования для механической и термомеханической обработки пищевых продуктов. Предлагаются пути решения энергетических проблем в технологиях термообработки пищевых жидкостей, сушки дисперсных продуктов, разделения плодов косточковых культур. Представлены конструкции сушилок и аппаратов для термообработки на базе вращающихся термосифонов. Приведены результаты экспериментальных исследований процессов сушки, термообработки пищевых продуктов в аппаратах с вращающимися термосифонами. Предлагаются модели в числах подобия, для расчета процессов тепло- массопереноса при термообработке и сушке пищевых продуктов в перечисленных аппаратах. Дано описание машины роторного типа для разделения плодов косточковых культур. Обоснована экономическая эффективность предлагаемого направления первичной переработки косточковых культур. При обобщении экспериментальных результатов использовано модифицированное число Ньютона. Энергетические характеристики машины учтены при использовании числа Эйлера. Предложены критериальные уравнения для проектирования и оптимизации теплопереноса при обработке вязких и дисперсных пищевых продуктов при уменьшении энергетических потерь до 30 %.

Keywords: thermomechanical processing, energy, food technology, fruit, models, rotating thermosyphon

Ключевые слова: термомеханическая обработка, энергия, пищевые технологии, плоды, модели, вращающийся термосифон

Введение. Оборудование, которое используется в пищевой промышленности для механической и термомеханической обработки пищевого сырья является одним из наиболее энергозатратных. Рассмотрены достоинства и недостатки оборудования для переработки плодов косточковых культур, термомеханического оборудования для сушки дисперсных продуктов, обработки неньютоновских жидкостей. В настоящее время существует два основных направления переработки плодов косточковых культур для разделения на полуфабрикат и отходы: без предварительной термообработки и с предварительной термообработкой. При тепловом способе обработки необходимо выделить следующие основные недостатки: тепловая обработка приводит к дополнительным потерям биологического потенциала сырья, что отрицательно сказывается на качестве продукта; имеют место потери тепловой энергии; эксплуатация и обслуживание тепловых аппаратов приводят к дополнительным расходам материальных средств.

Основными проблемами, возникающими при тепловой обработке пищевых неньютоновских жидкостей (ННЖ), являются: изменение качества продукта в зависимости от продолжительности теплового воздействия; процесс интенсивного накипеобразования. Для решения проблем термообработки пищевых ННЖ применяют термомеханические агрегаты (ТМА). Слабым элементом ТМА является узел подвода пара и отвода конденсата. Герметизация узла соединения вращающегося ротора, с неподвижным паропроводом и конденсаторопроводом является технически сложной задачей.

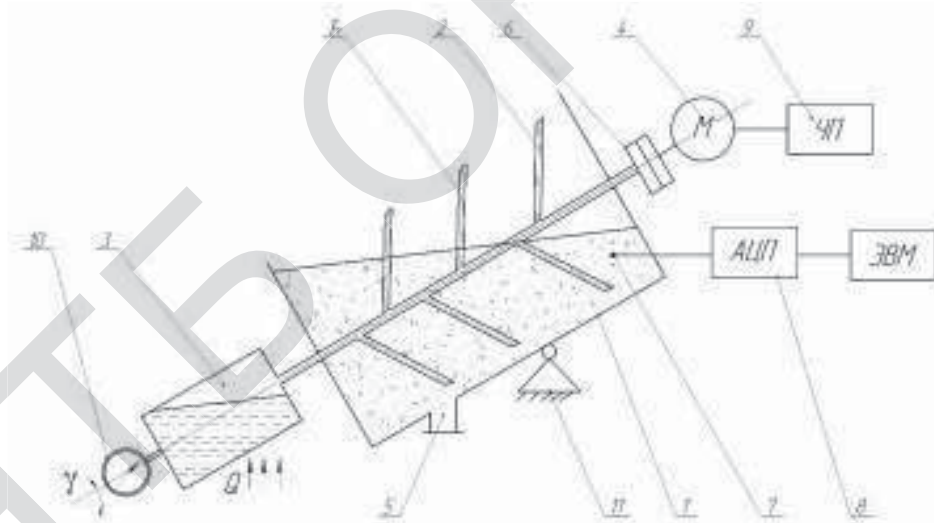
Анализ состояния зерносушильной техники на пищевых предприятиях Украины показывает, что в 48 % случаев эксплуатируются шахтные агрегаты отечественного производства. Шахтные конвективные зерносушилки имеют ряд недостатков: невысокий КПД использования объема сушильного аппарата; малый удельный съем влаги; неравномерность сушки; высокие энергозатраты (5 МДж/кг и выше). Поэтому при модернизации предприятий многие аграрии (до 15 %) собираются уделить внимание участкам сушки как одним из наиболее затратных в составе зернохранилищ [1].

Гораздо реже (до 5%) на производствах используются сушилки, теплота в которых передается зерну от нагретой поверхности. В качестве нагретой поверхности могут использоваться трубы, обогреваемые изнутри паром или горячей водой. Паровые сушилки обеспечивают высокие коэффициенты теплопередачи к зерновому потоку 30...90 Вт/м² К [2]. Недостатки конструкций паровых сушилок: сложная аппаратурно-техническая реализация; необходимы дополнительные устройства для подачи пара, отвода конденсата; образование водяных пробок в трубках; низкая степень перемешивания зернового потока. Решение упомянутых проблем при переработке плодов косточковых культур – применение обработки холодным способом (в свежем состоянии) на перфорированной поверхности в поле центробежных сил; проблем при термообработке, сушке дисперсных продуктов и ННЖ – использование аппаратов на базе термосифонов, вращающихся термосифонов (ВТС), тепловых труб.

Применение обработки плодов косточковых культур холодным способом позволяет процесс разделения выполнять в непрерывном режиме, получать полуфабрикат определенной степени измельчения и косточки без изменения их биологических свойств. Применение ТМА на базе ВТС в пищевой промышленности позволяет реализовать следующие пути снижения энергозатрат: сокращение цепочки трансформации энергии; совмещение в аппарате нескольких технологических процессов; интенсификация тепломассообмена; эффективная доставка энергии к продукту; утилизация теплоты. Воздействие на вязкий (дисперсный) продукт с помощью ВТС, способствует эффективному разрушению гидродинамического и теплового пограничных слоев, что приводит к увеличению интенсивности процессов переноса. Возможно выделить несколько основных направлений применения аппаратов на базе ВТС. Это теплообменники, выпарные установки, сушилки для дисперсных продуктов.

Методы исследования. Проведен ряд экспериментов по сушке дисперсных продуктов, термообработке ННЖ в аппарате с ВТС. Аппарат (рис. 1) состоит из корпуса 1, внутри которого размещен ротор 2, выполненный в виде вращающегося термосифона. Ротор 2 соединен с испарителем 3 и через муфту 6 с электродвигателем 4. Ротор 2 и испаритель 3 представляют собой герметически закрытую полость, частично заполненную теплоносителем. В нижней части корпуса 1 выполнен патрубок 5 для разгрузки продукта и шарнир 11 для регулирования угла наклона корпуса 1. Аппарат работает следующим образом. При подводе теплоты (Q) к испарителю 3 теплоноситель начинает кипеть, образующийся пар направляется в ротор 2, где конденсируется на стенках, отдавая теплоту фазового перехода продукту. Конденсат под действием гравитационных сил движется в испаритель 3. Происходит сушка, перемешивание, либо нагревание продукта, после чего продукт выгружается через нижний патрубок в корпусе. В процессе эксперимента изменяли угол наклона ВТС (γ), частоту вращения ВТС (n). Измерение температуры осуществляли через определенные промежутки времени при помощи термопар 7, помещенных в объем продукта (рис. 1).

Термопары подсоединяли к аналого-цифровому комплексу 8. Частота оборотов ВТС измерялась при помощи тахометра и регулировалась частотным преобразователем 9 типа. Во время экспериментов, давление P в испарителе и конденсаторе ВТС поддерживалось постоянным, таким образом поверхность конденсатора оставалась изотермичной. Давление паров теплоносителя в ВТС измеряли при помощи манометра 10.

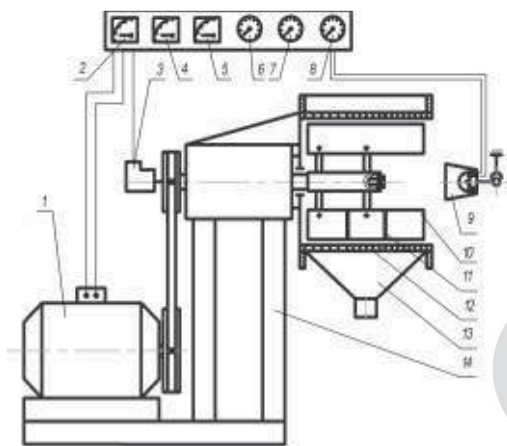


1 – корпус, 2 – ротор, выполненный в виде вращающегося термосифона, 3 – испаритель, 4 – электродвигатель, 5 – патрубок, 6 – муфта, 7 – термопара, 8 – аналого-цифровой преобразователь, 9 – частотный преобразователь, 10 – манометр, 11 – шарнир

Рис. 1. Конструкция аппарата с ВТС

В качестве объектов исследований были выбраны крупнозернистые дисперсные продукты: пшеница, вареный горох; мелкозернистые: просо, амарант; неньютоновские жидкости: томатная масса, яблочное пюре. Зерно пшеницы увлажняли до состояния сырого. Начальная влажность зерна пшеницы в опытах соответствует 22,5 %. Начальная влажность дисперсных продуктов поддерживалась на уровне

технологических требований. Конечная влажность продуктов обычно выбиралась из таблиц как равновесная для данных атмосферных условий. Температура поверхности конденсатора ВТС поддерживалась такой, чтобы не происходило перегрева продукта выше технологических требований. В связи с отсутствием информации о переработке косточковых плодов в свежем виде на перфорированной поверхности в поле центробежных сил, были выполнены экспериментальные исследования [3-5]. На первом этапе исследования проведены с одиночными плодами. Для этого разработана экспериментальная установка (рис. 2). Установка состоит из рамы 14, на которой установлены электродвигатель постоянного тока 1, подшипниковый узел, на выходном валу которого находится двухлопастной ротор 10. На одной из лопастей смонтировано гнездо 11. Угол опережения лопастей равен нулю. Установка комплектуется цилиндрическими перфорированными оболочками внутренним диаметром 125 мм, каждая из которых разделена в осевом направлении на три участка шириной 60 мм. В состав установки входит тахогенератор типа Д-2ММ, тахометр типа ТЗиЗМ класса точности 1,5% с целью регулирования частоты вращения ротора. Для визуального наблюдения за процессом установка была оснащена строболампой типа ИСШ-15. Последовательность выполнения экспериментов заключалась в следующем. Формировали партию плодов примерно одинаковых размеров, без механических повреждений. В случае необходимости удаляли плодоножки. После этого случайным образом из партии извлекали отдельные плоды, определяли массу каждого плода, формируя, таким образом, их количество в зависимости от плана проведения эксперимента на каждом уровне. С помощью стробоскопа в холостом режиме устанавливали необходимую частоту вращения оборотов лопастей.



1 – электродвигатель постоянного тока; 2 – амперметр; 3 – тахогенератор; 4 – вольтметр; 5 – ваттметр; 6 – тахометр; 7, 8 – приборы управления и регистрации частоты вспышек строболампы; 9 – строболампа; 10 – лопастной ротор; 11 – гнездо; 12 – перфорированная обечайка; 13 – сборник; 14 – рама

Рис. 2. Схема экспериментальной установки по переработке косточковых плодов

После этого электродвигатель выключали, устанавливали плод в гнездо, включали электродвигатель с одновременным включением секундомера. Фиксировали время переработки плода, после чего отключали электродвигатель с одновременной остановкой секундомера. Определяли остаточную массу мякоти с косточкой или массу чистой косточки. Разделив разницу исходной и остаточной масс плода на время его переработки, определяли интенсивность отделения мякоти от косточек.

Результаты исследований. Проведены эксперименты по выпариванию яблочного пюре в аппарате с ВТС. Концентрация при выпаривании яблочного пюре при частоте оборотов ВТС $n = 14$ об/мин, и угле наклона $\gamma = 30^\circ$ увеличивается, приближаясь к теоретической границе. Концентрация яблочного пюре увеличена с 7,3 до 18,4 % СВ. Период нагрева раствора до температуры кипения около 40 мин. Раствор кипит при атмосферном давлении. Наблюдается испарение влаги в период

нагрева раствора до температуры кипения. Скорость удаления влаги в период нагрева в 2 раза ниже, чем во время интенсивного кипения раствора.

Проведены эксперименты по сушке пшеницы в аппарате с ВТС. В процессе нагрева зерна происходит интенсивное парообразование на поверхности продукта, поэтому периода прогрева материала на кривой сушки не наблюдается. В первом периоде сушки скорость сушки изменяется в пределах 0,0072...0,0056 %/с, в зависимости от температуры материала. Продолжительность первого периода составляет около 1000 с. Далее скорость сушки падает примерно в три раза и составляет 0,0024...0,0017 %/с. Сушка идет в стесненных условиях – в плотном зерновом слое. Поэтому постоянно присутствует поверхностная влага, что характерно для периода постоянной скорости сушки [6-7]. Влияние на скорость сушки оказывает изменение температуры поверхности конденсатора ВТС.

Влажность зерна в серии опытов снижается в среднем на 10%, что соответствует стандартным зерносушилкам.

Проведены эксперименты по обработке плодов холодным способом. Степенной вид кривых характерен при использовании отверстий диаметром 2 и 4 мм. Это можно объяснить наличием двух этапов при отделении мякоти от косточек. На первом этапе происходит постепенное разрушение покровных тканей в результате циклического воздействия кромок отверстий при вращательном движении плодов. Второй этап характеризуется резким увеличением количества отделяемой мякоти в связи с разрушением покровной ткани на некотором участке поверхности плода.

Обобщение результатов. Вид критериальных уравнений для обобщения экспериментальных данных получен при использовании метода анализа размерностей.

При обобщении результатов по сушке дисперсных продуктов в аппарате с ВТС получено уравнение вида:

$$Nu_m = 8.1 \cdot 10^{-9} \cdot Re^{0.5} \cdot \left(\frac{T_n}{T_3}\right)^{0.4} \quad (1),$$

где:

Nu_m – число Нуссельта диффузионное;

Re – число Пекле тепловое;

$\left(\frac{T_n}{T_3}\right)$ – симплекс температур.

База экспериментальных данных по кинетике сушки пшеницы в сушилке с ВТС удовлетворительно обобщается критериальным уравнением. С погрешностью не более 15% уравнение (1) позволяет рассчитать коэффициент массоотдачи β в пределах $1,2 \times 10^3 \leq Re \leq 1,3 \times 10^4$, и параметрического

комплекса $2,1 \leq \left(\frac{T_n}{T_3}\right) \leq 4$.

При обобщении результатов по обработке плодов холодным способом:

$$Ke = 2 \cdot 10^{-8} \cdot Ne^{2.17} \cdot \left(\frac{d_\sigma}{d_i}\right)^{1.53} \quad (2),$$

где:

Ne – модифицированное число Ньютона;

Ke – число подобия, характеризует влияние параметров на эффективность процесса отделения мякоти от косточек;

$\left(\frac{d_\sigma}{d_i}\right)$ – геометрический симплекс.

Уравнение (2) справедливо для диапазона числа Ньютона $500 \leq Ne \leq 5000$, отношение диаметров отверстий в диапазоне $1,00 \leq \left(\frac{d_\sigma}{d_i}\right) \leq 0,20$ при переработке исследуемых плодов в пределах прочности

покровных тканей на прокол ($0,1 \leq \sigma \leq 0,4$) Н/мм² и средней плотности мякоти $\rho = 1020$ кг/м³.

Критериальное уравнение зависимости числа Эйлера от числа Ньютона при переработке абрикос холодным способом имеет вид:

$$Eu = 3 \cdot 10^6 \cdot Ne^{-1.02} \quad (3),$$

где:

Eu – число Эйлера;

Ne – модифицированное число Ньютона.

Модель термотрансформации энергии в консервном производстве. Исходя из результатов компьютерного моделирования, произведен расчет аппарата с ВТС для линии по производству яблочного повидла. Расчет произведен в два этапа. Первый – включает в себя оценку энергетической эффективности применения схемы с ВТС в линии по производству яблочного повидла. Второй – оценку

степени интенсификации процесса термообработки. Причины потери энергии при её трансформации, транспортировке и использовании можно установить, если выработать общий принцип исследования структуры составляющих этих потерь. Представляется, что таким принципом может быть модель термотрансформации энергии. Тогда на любом уровне модели можно установить степень влияния составляющих теплового баланса на энергетическую эффективность работы предложенной схемы. Модель термотрансформации энергии (рис. 3) иллюстрирует энергетическую эффективность применения базовой схемы по производству яблочного пюре и схемы с ВТС.

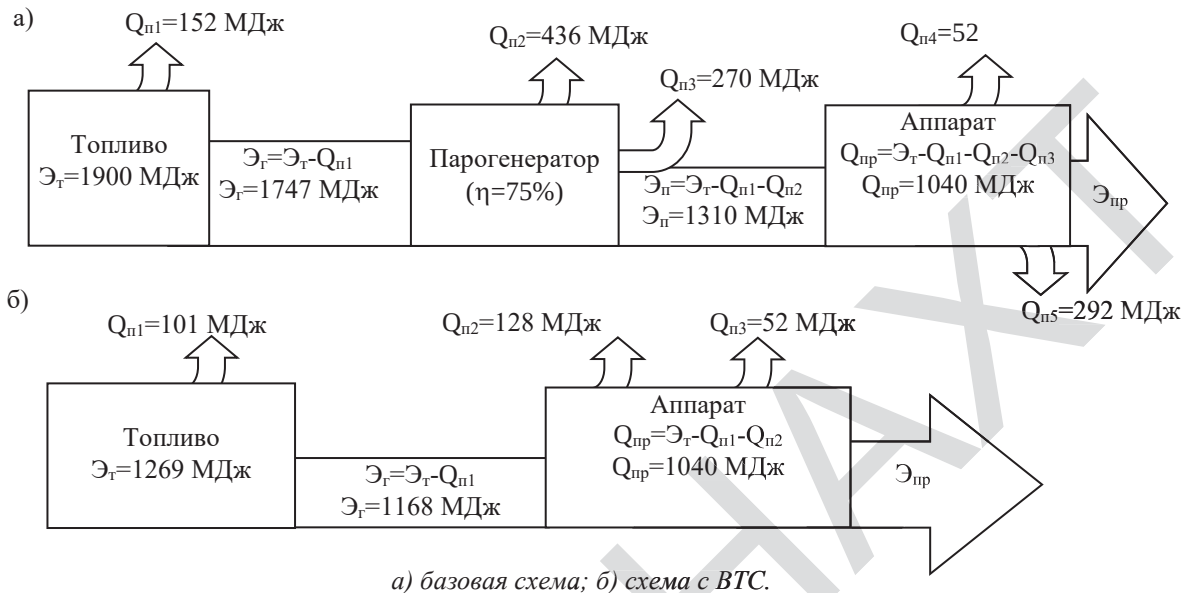


Рис. 3. Модель трансформации, транспортировки, потерь энергии

Показано, как энергия топлива трансформируется в продукт, модель учитывает возможные потери энергии. При применении схемы с ВТС в консервном производстве, энергия топлива трансформируется в энергию водяного пара. Пар транспортируется к аппарату. При этом возникают потери при: сжигании топлива ($\dot{Q}_{n1} = 152$ МДж), в парогенераторе ($\dot{Q}_{n2} = 436$ МДж), при транспортировке пара к аппарату ($\dot{Q}_{n3} = 270$ МДж), от стенок аппарата ($\dot{Q}_{n4} = 52$ МДж), с уходящим конденсатом ($\dot{Q}_{n5} = 292$ МДж). Применяя схему с ВТС возможно избежать потерь при транспортировке пара к аппарату и с уходящим конденсатом. Таким образом, возможно уменьшить расход топлива с 47,5 кг до 31,7 кг а также уменьшить удельные энергозатраты с 3,8 МДж/кг до 2,5 МДж/кг.

Выводы. Установлено, что на интенсивность теплопереноса при обработке ННЖ в аппарате с ВТС существенно влияет частота вращения конденсатора, угол его наклона и физические свойства продукта. С повышением вязкости продукта эффективность аппаратов с ВТС (по сравнению с традиционными) возрастает. Установлено, что аппарат с ВТС обеспечивает коэффициенты теплопередачи, при обработке пищевых ННЖ с вязкостью от 0,8 до 1,5 Па·с, в диапазоне 500...2600 Вт/м²·К.

Установлено, что при выпаривании яблочного пюре в аппарате с ВТС, увеличение частоты вращения конденсатора в 7 раз приводит к повышению содержания сухих веществ до 33 %, а коэффициента теплоотдачи в 4,4 раза. При обработке томатной массы повышение частоты вращения конденсатора в 7 раз приводит к повышению содержания сухих веществ в 1,7 раз. Увеличение угла наклона ВТС с 30° до 45° приводит к повышению содержания сухих веществ в продукте до 36%, а коэффициента теплоотдачи в 1,3 раза.

Существенное влияние на коэффициент массоотдачи при сушке дисперсных продуктов имеет частота вращения и температура поверхности ВТС. Рост скорости вращения ВТС в 2 раза приводит к повышению коэффициента массоотдачи на 40%, повышение температуры поверхности термосифона на 10 °С приводит к росту коэффициента массоотдачи β на 8%.

Предложенные конструкции аппаратов с ВТС способны обеспечить эффективный теплоперенос при обработке вязких и дисперсных пищевых продуктов при уменьшении энергетических потерь до 30 %.

Литература

1. Bezbah I. V. Rotating heat pipes in devices for heat treatment of the food-stuffs / Bezbah I. V., Burdo O. G. // Applied Thermal Engineering 28/2008, p. 341-343.
2. Бурдо О. Г., Смирнов Г. Ф., Терзиев С. Г., Зыков А. В. Инновационные теплотехнологии АПК на основе тепловых труб - Одесса: ТОВ «ІНВАП», 2014 – 376 с.
3. Siddiqui M W, Chakraborty I, Ayala-Zavala JF, Dhua RS. Advances in minimal processing of fruits and vegetables: a review. J Sci Ind Res India. 2011;70:823–34.
4. Watson RR, Preedy VR, Zibadi S. Polyphenols in human health and disease. San Diego, CA, USA: Academic Press, Elsevier; 2014.
5. Jakobek L, Šeru ga M, Novak I, Medvidović-Kosanović M. Flavonols, phenolic acids and antioxidant activity of some red fruits. Deut Lebensm-Rundsch. 2007;103:369–78.
6. Бурдо О. Г. Эволюция сушильных установок – Одесса: Полиграф, 2010 – 368 с.
7. Бурдо О. Г. Энергетический мониторинг пищевых производств – Одесса: Полиграф, 2008 – 244 с.

References

1. Burdo, O. G., Bezbah, I. V. (2008) Rotating heat pipes in devices for heat treatment of the food-stuffs. Applied Thermal Engineering 28, 341-343.
2. Burdo, O.G., Smirnov, G.F., Terziev, S.G., Zyikov, A.V. (2014) Innovatsionnyie teplotehnologii APK na osnove teplovyih trub. Odessa: «INVATs», 376.
3. Siddiqui, M. W., Chakraborty, I, Ayala-Zavala, JF., Dhua, RS (2011) Advances in minimal processing of fruits and vegetables: a review. India.; 70:823–34.
4. Watson, RR, Preedy, VR, Zibadi, S. (2013) Polyphenols in human health and disease. Elsevier, 1488
5. Jakobek, L, Šeru ga, M, Novak, I, Medvidović-Kosanović, M. (2007) Flavonols, phenolic acids and antioxidant activity of some red fruits. Deut Lebensm-Rundsch, 103:369–78.
6. Burdo O.G. (2010) Evolyutsiya sushilnyih ustanovok. Odessa: Poligraf, 368.
7. Burdo O.G. (2008) Energeticheskiy monitoring pischevyih proizvodstv. Odessa: Poligraf, 244.

УДК 66.061.3

ОБЗОР СОВРЕМЕННЫХ МЕТОДОВ ЭКСТРАКЦИИ, ИСПОЛЬЗУЮЩИХСЯ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКИ- АКТИВНЫХ КОМПОНЕНТОВ ИЗ ПРИРОДНОГО СЫРЬЯ

Недбайло А.Є., к.т.н.,

Институт технической теплофизики НАН Украины, г. Киев

A REVIEW OF EXTRACTION METHODS FOR RETRIEVAL BIOLOGICAL-ACTIVE COMPOUNDS FROM NATURAL RAW MATERIALS

Institute of Thermalphysics of NAS of Ukraine, Kyiv

Аннотация. В современной пищевой, фармацевтической, косметической и химической промышленности растет спрос на использование биологически активных компонентов природного сырья. Для современных производств актуальными являются проблемы выбора или оптимизации технологической базы производства экстрактов. В частности, насущными становятся вопросы улучшения качества экстрактов, интенсификации процессов, уменьшения времени и трудозатрат при производстве, его автоматизации. Данный обзор касается описания и сравнения наиболее используемых методов получения экстрактов, их принципов, достоинств и недостатков, и необходим для оценки целесообразности применения методов с практической и экономической точек зрения. В обзоре много внимания уделено новым зарубежным и отечественным разработкам. На ряду с классическими методами экстракции представлены такие современные методы, как экстракция в условиях

ІННОВАЦІЙНІ ЕНЕРГОТЕХНОЛОГІЇ ХАРЧОВИХ ВИРОБНИЦТВ

СПОСОБИ ІНТЕНСИФІКАЦІЇ ВОЛОГОВИДАЛЕННЯ ПРИ ЗНЕВОДНЕННІ ПЛОДООВОЧЕВОЇ СИРОВИНИ	
Снежкін Ю.Ф., Гусарова О.В., Шапар Р.О.	182
ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ФИТОЭСТРОГЕННЫХ РАСТИТЕЛЬНЫХ ПОРОШКОВ	
Петрова Ж. А., Слободянюк Е. С.	186
СВЯЗЫВАНИЕ ИОНОВ ТЯЖЕЛЫХ МЕТАЛЛОВ ФУНКЦИОНАЛЬНЫМИ ПРЕБИОТИЧЕСКИМИ ПОРОШКАМИ	
Петрова Ж. О.	192
ЕНЕРГОЕФЕКТИВНЕ ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ОТРИМАННЯ РОСЛИННИХ ЕКСТРАКТІВ	
Гоженко Л. П., Коник А. В., Радченко Н. Л., Целень Б. Я., Недбайло А. Є.	195
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ИСПЫТАНИЯ МАКЕТА МИКРОВОЛНОВОГО ПРОТИВОТОЧНОГО ЭКСТРАКТОРА КОФЕ	
Левтринська Ю.О., Терзиев С.Г.	200
ДОСЛІДЖЕННЯ ВПЛИВУ ЕФЕКТИВ ГІДРОДИНАМІЧНОЇ КАВІТАЦІЇ НА ЕЛЕКТРОХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ ВОДИ	
Авдєєва Л. Ю., Макаренко А. А.	209
ВПЛИВ КОНСТРУКТИВНИХ ТА ГІДРОДИНАМІЧНИХ ПАРАМЕТРІВ АЕРАЦІЙНО-ОКИСНЮВАЛЬНОЇ УСТАНОВКИ РОТОРНОГО ТИПУ НА ПРОЦЕС ЗНЕЗАЛІЗНЕННЯ ПИТНОЇ ВОДИ	
Ободович О.М., Сидоренко В. В.	211
ВИКОРИСТАННЯ ПОПЕРЕДНЬОГО БЛАНШУВАННЯ СИРОВИНИ В ПРОЦЕСІ ЕКСТРАГУВАННЯ	
Чорний В. М., Прищепя Ю. Ю., Лапіна Н. В., Мисюра Т. Г., Попова Н. В.	215
ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ НАСТОЮВАННЯ ПЛОДІВ КИЗИЛУ	
Степанчук М.С., Лапіна Н.В., Чорний В.М., Мисюра Т.Г., Попова Н.В.	219
ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ НАСТОЮВАННЯ ПЛОДІВ ЖУРАВЛИНИ	
Бараловська О. В., Прищепя Ю. Ю., Чорний В. М., Мисюра Т. Г., Попова Н. В.	223
КІНЕТИКА СУШІННЯ НАСІННЯ СОНЯШНИКУ ТА СОЇ В ЕЛЕКТРОМАГНІТНОМУ ПОЛІ	
Бандура В.М., Маренченко О. І., Пилипенко Є. О., Катасонов О. В.	226
СУШАРКИ НАСТУПНОГО ПОКОЛІННЯ	
Яровий І.І., Катасонов О.В.	232
ЭКСПЕРЕМЕНТАЛЬНЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ ТЕПЛООБМЕНА ПРИ КИПЕНИИ ПИЩЕВЫХ РАСТВОРОВ	
Зыков А.В., Резниченко Д.Н., Безбах И.В.	242
БАЛАНСОВІ, ЕНЕРГЕТИЧНІ, КІНЕТИЧНІ ТА ФАЗОВІ МОДЕЛІ ПРОЦЕСІВ ВИМОРОЖУВАННЯ СОКІВ	
Бурдо О.Г., Мординський В.П., Давар Ростами Пур	244
СТАН ТА ПЕРСПЕКТИВИ РОЗВИТКУ КОНСТРУКТИВНОЇ ТА ТЕХНОЛОГІЧНОЇ РЕАЛІЗАЦІЇ КОНВЕСЕРНИХ ВІБРАЦІЙНИХ СУШАРОК ПРИ ОБРОБЦІ СИПКОЇ СИРОВИНИ	
Паламарчук І. П.	250
МАСООБМІН ПРИ ЕКСТРАГУВАННІ КАВИ АКТИВОВАНИМ ЕКСТРАГЕНТОМ	
Вігенько Т.М., Городиський Н.І.	254
БАЛАНСОВІ МОДЕЛІ ТА ФАЗОВІ РІВНОВАГИ ПРИ КРІОКОНЦЕНТРУВАННІ ГРАНАТОВОГО СОКУ	
Бурдо А.К., Давар Ростами Пур, Стоянова О. М., Драгні О. І.	260
МАШИНА ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ОБЕЗВОЖИВАННЯ ПЕРА ПТИЦЬ	
Всеволодов А.Н., Романов С.О.	266
ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНАЯ ВАКУУМНАЯ СУШИЛКА	
Бурдо О. Г., Мордынский В. П., Светличный П. И., Ананийчук Э. Ю.	270
ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ СУШІННЯ ОДИНИЧНИХ КРАПЕЛЬ КРОХМАЛЬНОЇ ПАТОКИ ИГ-30 ЯК ОБ'ЄКТУ РОЗПИЛЮВАЛЬНОГО СУШІННЯ	
Шаркова Н. О., Турчина Т. Я., Жукотський Е. К., Декуша Г. В., Костянець Л. О.	275
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИННОВАЦИОННОГО ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ТЕПЛОВОЙ И МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ПЛОДОВОГО СЫРЬЯ	279

Безбах И. В., Кепин Н. И.	
ОБЗОР СОВРЕМЕННЫХ МЕТОДОВ ЭКСТРАКЦИИ, ИСПОЛЗУЮЩИХСЯ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКИ-АКТИВНЫХ КОМПОНЕНТОВ ИЗ ПРИРОДНОГО СЫРЬЯ	
Недбайло А. Є.	285
КИНЕТИКА КРИСТАЛЛИЗАЦИИ ВОДЫ В УЛЬТРАЗВУКОВОМ ПОЛЕ	
Тришин Ф. А., Терзиев С. Г., Орловская Ю. В.	289

МОДЕЛЮВАННЯ ЕНЕРГОТЕХНОЛОГІЙ

ВИКОРИСТАННЯ ТЕОРІЇ ПОДІБНОСТІ ДЛЯ МОДЕЛЮВАННЯ ПРОЦЕСІВ КОНВЕКТИВНО – ТЕРМОРАДІАЦІЙНОГО СУШІННЯ	
Малежик І. Ф., Бурлака Т. В., Дубковецький І. В., Деканський В. Є.	296
ІДЕНТИФІКАЦІЯ ПАРАМЕТРІВ КОМІРЧАСТОЇ МОДЕЛІ ІЗ ЗВОРОТНИМИ ПОТОКАМИ В ВІБРОЕКСТРАКТОРАХ	
Мистюра Т. Г., Зав'ялов В. Л., Лобок О. П., Попова Н. В., Запорожець Ю. В.	302
МОДЕЛЮВАННЯ ПРОЦЕСІВ ІННОВАЦІЙНИХ ЕНЕРГОТЕХНОЛОГІЙ УТИЛІЗАЦІЇ ПОЛІМЕРІВ	
Бухкало С. І.	309
ДОСВІД РОЗРОБКИ КОМП'ЮТЕРНО - ІНТЕГРОВАНОГО СТЕНДУ ДЛЯ СУПРОВОДУ ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНИХ ДОСЛІДЖЕНЬ ПРОЦЕСІВ ЗНЕВОДНЕННЯ В СЕРЕДОВИЩІ МІКРОХВИЛЬОВОГО-ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ПОЛЯ	
Яровий І. І.	313
ЧИСЛЕННОЕ ИССЛЕДОВАНИЕ ПОВЕДЕНИЕ ПУЗЫРЬКОВОГО КЛАСТЕРА В ПРОЦЕССАХ ГИДРОДИНАМИЧЕСКОЙ КАВИТАЦИИ	
Иваницкий Г. К.	319
МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА ПОВЫШЕНИЯ КОНЦЕНТРАЦИИ ЭКСТРАКТА СТЕВИИ В МИКРОВОЛНОВОМ ВАУУМ-ВЫПАРНОМ АППАРАТЕ	
Бурдо О. Г., Ружицкая Н. В., Резниченко Т. А., Резниченко Д. Н.	322
МАТЕМАТИЧНА МОДЕЛЬ ПРОЦЕСУ ГОМОГЕНІЗАЦІЇ РОЗПЛАВУ КОМПОЗИЦІЇ ПОЛІЕТИЛЕН – КАУЧУК	
Гоцький Я. Г., Двойнос Я. Г.	327
МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ПРОЦЕССА НАПРАВЛЕННОЙ КРИСТАЛЛИЗАЦИИ	
Бурдо О. Г., Давар Ростами Пур	335
ОЦІНЮВАННЯ ЕНЕРГОЕКОНОМІЧНОЇ ЕФЕКТИВНОСТІ СИСТЕМ ЕНЕРГОЗАБЕЗПЕЧЕННЯ З КОГЕНЕРАЦІЙНО-ТЕПЛОНАСОСНИМИ УСТАНОВКАМИ ТА ПІКОВИМИ ДЖЕРЕЛАМИ ТЕПЛОТИ	
Остапенко О. П.	331
МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССОВ ОБЕЗВОЖИВАНИЯ ТОРФА И БИОМАССЫ В ТЕХНОЛОГИЯХ ПРОИЗВОДСТВА БИОТОПЛИВ	
Снежкин Ю. Ф., Коринчук Д. Н.	337
ПОДХОДЫ К МОДЕЛИРОВАНИЮ ПРОЦЕССА ВЫМОРАЖИВАНИЯ БЛОКА ЛЬДА	
Тришин Ф. А., Трач А. Р.	343
МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ПРОЦЕССА НАПРАВЛЕННОЙ КРИСТАЛЛИЗАЦИИ	
Бурдо О. Г., Давар Ростами Пур, Масельская Я. А.	347
МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ МИКРОВОЛНОВОЙ ЛЕНТОЧНОЙ СУШИЛКИ	
Бурдо О. Г., Маренченко Е. И., Пилипенко Е. А., Балагура В. В.	355
АНАЛІЗ ОПОРІВ ПЕРЕНЕСЕННЯ РЕЧОВИНИ ЧЕРЕЗ МЕМБРАНУ ПРИ НАНОФІЛЬРАЦІЇ ТА ЗВОРОТНОМУ ОСМОСІ	
Гулієнко С. В.	364
МАТЕМАТИЧНЕ МОДЕЛЮВАННЯ ПРОЦЕСУ ЕКСТРАГУВАННЯ В МІКРОХВИЛЬОВОМУ ПОЛІ ТА ОПТИМІЗАЦІЯ ПРОТИТЕЧІЙНОГО ЕКСТРАКТОРА З ПІДВОДОМ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ ЕНЕРГІЇ	
Левтринська Ю. О., Зиков А. В., Терзів С. Г.	367
К ВОПРОСУ МОДЕЛИРОВАНИЯ ПРОЦЕССОВ КИПЕНИЯ КАПЕЛЬ ХЛАДАГЕНТА В ФИЛЬТРЕ ЭЖЕКТОРЕ	
Когут В. Е., Бушманов В., Хмельнюк М. Г.	374