

บทที่ 5

สรุปผลการทดลอง

- ปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อการเกิดเบนซีนในน้ำส้ม 25 % พาสเจอร์ไรส์จากการทดลองได้แก่ 1.1) พีเอช โดยที่พีเอชต่ำ (เป็นกรดสูง) เร่งการเกิดเบนซีนได้มากกว่าพีเอชสูง ผลิตภัณฑ์ที่มีการปรับพีเอชเท่ากับ 2 จึงเกิดเบนซีนได้มากกว่า 3 และที่พีเอช ≥ 3.7 จะเป็นสภาวะที่ไม่เหมาะในการเกิดเบนซีน 1.2) อุณหภูมิ การผลิตน้ำผลไม้ที่อุณหภูมิสูงเร่งการเกิดเบนซีนได้มากกว่าที่อุณหภูมิต่ำ ดังนั้นการฆ่าเชื้อผลิตภัณฑ์ที่อุณหภูมิ 100 °ซ นาน 20 จึงเกิดเบนซีนได้มากกว่าที่อุณหภูมิ 100 °ซ นาน 10 นาที ส่วนที่อุณหภูมิ 90 °ซ นาน 15 และ 30 นาที ไม่มีเบนซีนเกิดขึ้น 1.3) อุณหภูมิการเก็บรักษา โดยที่อุณหภูมิสูงเร่งการเกิดเบนซีนได้มากกว่า ดังนั้นการเก็บผลิตภัณฑ์ที่อุณหภูมิ 45 °ซ จึงเกิดเบนซีนได้มากกว่าที่ 35 °ซ และ 4 °ซ ตามลำดับ 1.4) แสงสว่าง การเก็บผลิตภัณฑ์ในสภาวะที่มีแสงสว่างและที่มืด อุณหภูมิ 4 °ซ, 35 °ซ และ 45 °ซ มีผลต่อการเกิดเบนซีนแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ 1.5) ระยะเวลาการเก็บรักษา เมื่อเก็บผลิตภัณฑ์เป็นระยะเวลานานขึ้นจะเกิดเบนซีนเพิ่มมากขึ้นตามลำดับ ตลอดช่วงระยะเวลาการศึกษา 90 วัน
- ค่าพีเอชผลิตภัณฑ์ อุณหภูมิฆ่าเชื้อ อุณหภูมิ (4 °ซ, 35 °ซ และ 55 °ซ) ระยะเวลา และสภาวะการเก็บรักษา (ที่มืด และที่สว่าง) ไม่มีผลต่อการเปลี่ยนแปลงปริมาณกรดเบนโซอิกในผลิตภัณฑ์
- ปริมาณกรดแอสคอร์บิกในผลิตภัณฑ์มีการสูญเสียเนื่องจาก การฆ่าเชื้อที่อุณหภูมิสูง การปรับพีเอชของผลิตภัณฑ์ให้มีค่าสูงขึ้น การเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ที่อุณหภูมิสูง เป็นระยะเวลานาน และสัมผัสแสงสว่าง
- ค่าพีเอช เปอร์เซ็นกรด และปริมาณของแข็งที่ละลายได้ทั้งหมดของผลิตภัณฑ์ มีค่าแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติในทุกสภาวะการเก็บรักษา
- เบนซีนในผลิตภัณฑ์เกิดจากกรดเบนโซอิก หรือกรดเบนโซอิกร่วมกับกรดแอสคอร์บิก โดยในกรณีที่สองเกิดมากกว่า และมีเหล็ก และทองแดงเป็นตัวเร่งการเกิดปฏิกิริยา
- การเติมสารจับไอออนโลหะทั้งสองชนิด คือ Disodium ethylenediamine tetraacetic acid และ Sodium hexametaphosphate ช่วยลดการเกิดเบนซีน โดย สารชนิดแรกรวมตัวได้ดีกับทองแดงมากกว่าเหล็ก ส่วนชนิดที่สองรวมตัวได้ดีกับโลหะหนักทั้งสองชนิดที่เติมในผลิตภัณฑ์
- ผลิตภัณฑ์ที่นำมาตรวจวิเคราะห์เบนซีนทั้งหมดจำนวน 102 ตัวอย่าง ตรวจพบเบนซีนจำนวน 45 ตัวอย่างคิดเป็นร้อยละ 44.12