

ตารางที่ 34 ผลผลิตน้ำกลั่น ปริมาณของแข็งที่ละลายน้ำได้ Recovery soluble solid (RSS)ค่าความใส และ browning index ในการสกัด น้ำกลั่น ที่ระดับเอนไซม์เพคตินเอส และระยะเวลาในการย่อยต่างๆ

สิ่งทดลอง	ปัจจัย		ผลผลิตน้ำกลั่น (ร้อยละ)	ปริมาณของแข็งที่ ละลายได้(องศาบริกซ์)	RSS*	ความใส	browning index
	เพคตินเอส	ระยะเวลา					
1	0.05	120	60.84	23.2	14.11	97.52	0.099
2	0.05	240	62.25	22.8	14.21	96.41	0.111
3	0.15	120	66.61	23.2	15.45	98.05	0.091
4	0.15	240	65.87	23.2	15.28	99.41	0.073
5	0	180	43.20	23.2	10.02	62.26	0.723
6	0.2	180	64.0	23.2	14.85	98.01	0.094
7	0.1	60	59.44	23.2	13.79	97.0	0.096
8	0.1	300	65.01	23.2	15.08	97.74	0.103
9	0.1	180	64.81	23.2	15.04	96.04	0.099
10	0.1	180	65.29	24.0	15.67	97.83	0.106
11	0.1	180	64.50	23.8	15.35	96.26	0.091
12	0.1	180	63.74	23.8	15.17	98.03	0.091

หมายเหตุ *RSS = Recovery soluble solid =
$$\frac{\text{น้ำหนักน้ำกลั่นหอมที่สกัดได้} \times \text{ค่า TSS}}{\text{น้ำหนักเนื้อกล้วยบดเริ่มต้น}}$$

ตารางที่ 35 แบบจำลองทางคณิตศาสตร์และค่าสัมประสิทธิ์ที่แสดงความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระและตัวแปรตามในการหาสถานะที่เหมาะสม โดยใช้แผนการทดลองแบบ CCD

ตัวแปรตาม	แบบจำลองทางคณิตศาสตร์	R ²	Model Significant	Lack of fit Significant
ปริมาณน้ำกลั่น	$37.723 + 306.28x_1 + 0.07x_2 - 1098.1 x_2^2$	0.907	0.001	*
Recovery soluble solid (RSS)	$7.971 + 77.525x_1 + 0.025x_2 - 287.1 x_1^2 - 0.0000605 x_2^2$	0.924	0.001	ns
ความใส (T ₆₇₀)	$68.676 + 478.633x_1 + 0.002 x_2 - 1768 x_1^2$	0.804	0.003	*
browning index (A ₄₂₀)	$0.597 - 8.393 x_1 + 0.00001076 x_2 + 31.097 x_1^2$	0.793	0.004	*

หมายเหตุ * หมายถึง แตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ($p \leq 0.05$)

ns หมายถึง แตกต่างอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ ($p \leq 0.05$)

x₁ คือปริมาณเอนไซม์เพคตินเนส (ร้อยละ 0-0.2 โดยปริมาตรต่อน้ำหนัก) x₂ คือระยะเวลาในการย่อย (นาท