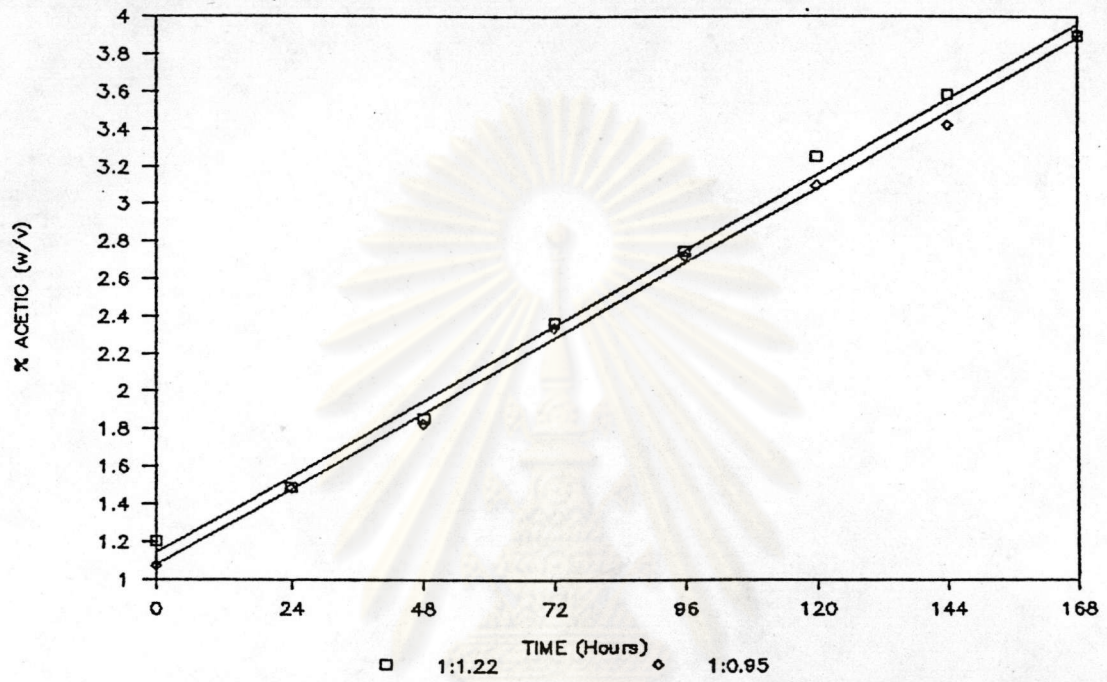




4.1 ศึกษาความสูงของแพคเบตในคอลัมน์ที่เหมาะสม

จากการศึกษาถึงอัตราส่วนความสูงของแพคเบตต่อส่วนสูงของช่องว่างเหนือแพคเบต 2 ตัวแปรคือ 1:1.22 และ 1:0.95 โดยให้อัตราการไหลเข้าของน้ำหมักเท่ากับ 2.8 ลิตรต่อนาที และอัตราการให้อากาศเท่ากับ 0.04 ปปน. อัตราส่วนร้อยละของเอทานอลต่อร้อยละของกรดอะซิติก เท่ากับ 7:1 พบว่าทั้งสองตัวแปรให้ผลที่เกือบไม่แตกต่างกัน ดังแสดงในรูปที่ 4.1 เมื่อพิจารณาถึง อัตราการเกิดกรดอะซิติกต่อเวลา พบว่าอัตราส่วนความสูงของแพคเบตต่อส่วนสูงของช่องว่างเหนือ แพคเบต 1:1.22 จะให้อัตราการเกิดกรดอะซิติกสูงกว่า คือ 0.01682 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อ ชั่วโมงและ 1:0.95 เท่ากับ 0.01675 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อชั่วโมง ซึ่งอัตราส่วน 1:0.95 มีค่าต่ำกว่าที่เลขนัยสำคัญที่ 4 เท่านั้น แต่ปริมาณลูกแพคเบตน้อยกว่า 15 ลูก (จากเดิม 180 ลูก) จึงเลือกใช้อัตราส่วนความสูงของแพคเบตเป็น 1:0.95 เป็นสภาวะในการทดลองต่อไป

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.1 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาในการเดินเครื่องแบบไม่ต่อเนื่อง
เมื่อใช้อัตราส่วนความสูงของช่องว่างเหนือแพคเบตต่อความสูงของแพคเบตเท่ากับ
1:0.95 และ 1:1.22

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

4.2 การศึกษาระบบการไหลเวียนของน้ำหมักที่เหมาะสม

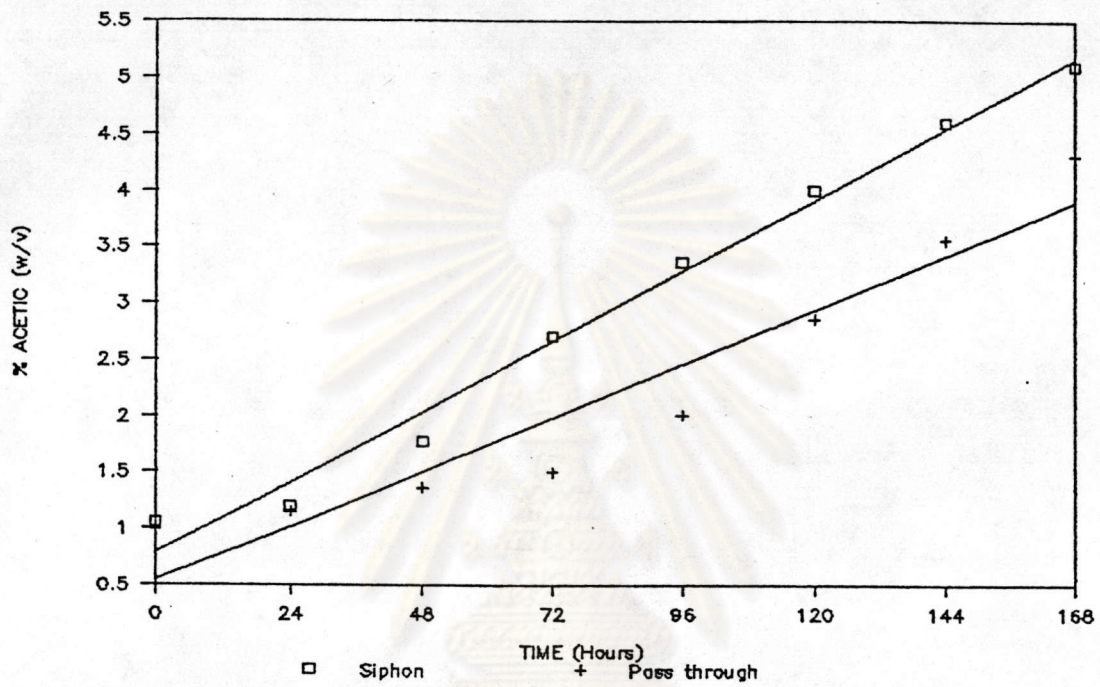
โดยพิจารณา 2 ระบบคือ

ก. ระบบกัลกน้ำ

ข. ระบบการไหลผ่านธรรมดา

โดยให้อัตราการไหลเข้าผ่านของน้ำหมักเท่ากับ 2.8 ลิตรต่อนาที อัตราการให้อากาศเท่ากับ ๑.๑4 ปรน. และใช้อัตราส่วนร้อยละของเอทานอลต่อร้อยละของกรดอะซิติกเท่ากับ 7:1 พบว่าระบบกัลกน้ำให้อัตราการเกิดกรดอะซิติกสูงกว่าระบบการไหลผ่านธรรมดาดังรูปที่ 4.2 และเมื่อพิจารณาค่าอัตราการเกิดกรดอะซิติกของระบบกัลกน้ำและระบบการไหลผ่านธรรมดาจะได้เท่ากับ ๑.๑2314 และ ๑.๑1699 กรัมต่อ 1๑๑ มิลลิลิตรต่อชั่วโมงตามลำดับดังแสดงในตารางที่ 4.2 ดังนั้นระบบการไหลเวียนของน้ำหมักในการทดลองต่อ ๆ ไปจะใช้เป็นระบบกัลกน้ำเป็นสภาวะคงที่

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.2 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาในการเดินเครื่องแบบไม่ต่อเนื่อง
เมื่อใช้ระบบการไหลเวียนของน้ำหมักแบบกัลกั่น้ำและการไหลผ่านธรรมชาติ

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

4.3 ศึกษาสภาวะที่ผลิตกรดอะซิติคได้เร็วที่สุดในแต่ละเครื่องหมัก

ตัวแปรที่ศึกษาคือ อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 3.2, 2.8 และ 2.4 ลิตรต่อนาที อัตราการให้อากาศ 0.08, 0.06 และ 0.04 ปปน. ระบบการไหลเวียนของน้ำหมักเป็นแบบกัลกน้ำ อัตราส่วนความสูงของช่องว่างเหนือแคเบตต่อความสูงของแคเบตเท่ากับ 1:0.95 และอุณหภูมิที่ใช้ในการควบคุมอยู่ในช่วง 30-34 องศาเซลเซียส

4.3.1 เครื่องหมักที่ 1 การผลิตกรดอะซิติคจากปริมาณร้อยละ 1 ถึง 2 จากผลการทดลองพบว่า ที่อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04 ปปน. จะให้อัตราการเกิดกรดอะซิติคสูงที่สุด คือ 0.01638 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อชั่วโมง เมื่อเทียบกับคู่ตัวแปรอื่นในเครื่องหมักเดียวกันจะมีค่าสูงกว่าดังตารางที่ 4.1 และรูปที่ 4.3, 4.4, 4.5 และ 4.15

4.3.2 เครื่องหมักที่ 2 การผลิตกรดอะซิติคจากปริมาณร้อยละ 2 ถึง 3 โดยที่ปริมาณเชื้อเริ่มต้นใกล้เคียงกันทุกคู่ตัวแปร พบว่าที่อัตราการไหลเข้าของน้ำหมักและอัตราการให้อากาศเท่ากับ 2.8 และ 0.04 ลิตรต่อนาทีและปปน. เป็นคู่ตัวแปรที่ทำให้อัตราการผลิตกรดอะซิติคสูงที่สุดโดยมีค่าเท่ากับ 0.01650 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อชั่วโมง เมื่อเปรียบเทียบกับคู่ตัวแปรอื่นในเครื่องหมักที่ 2 ดังแสดงในตารางที่ 4.1 และแสดงเป็นกราฟดังรูปที่ 4.6, 4.7, 4.8 และ 4.16

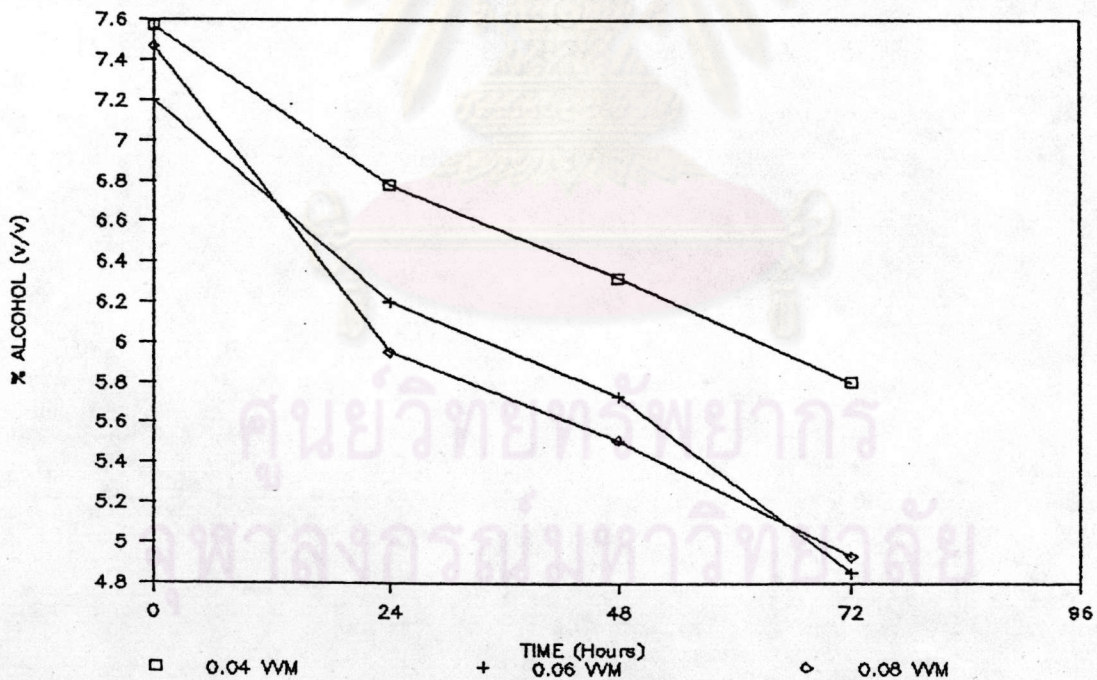
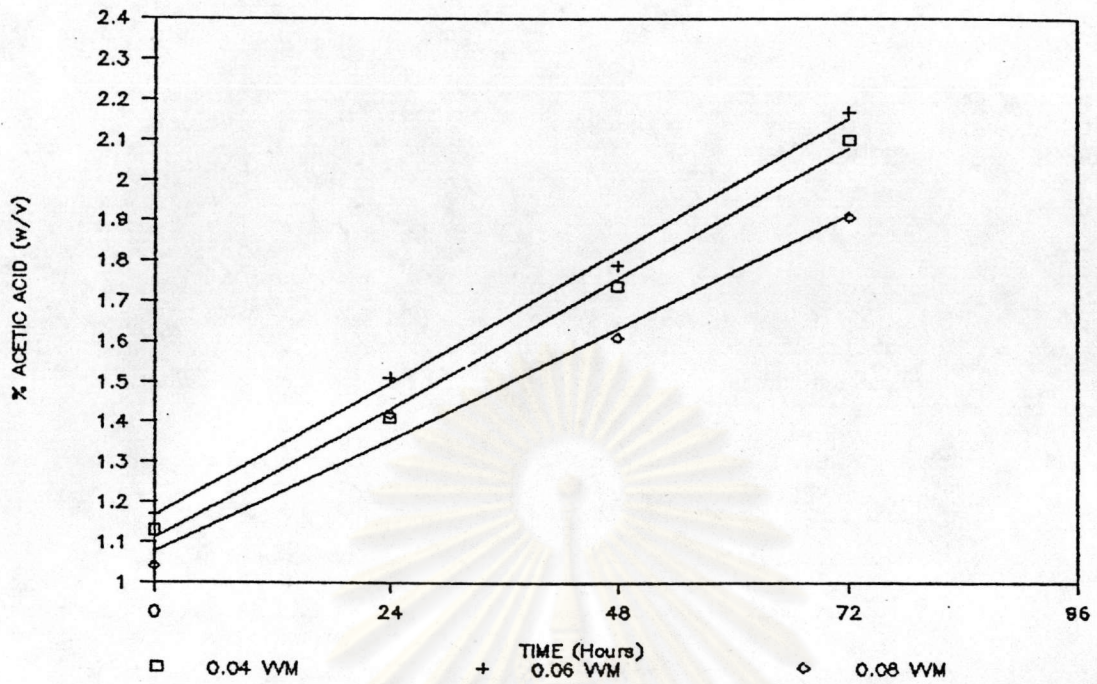
4.3.3 เครื่องหมักที่ 3 การผลิตกรดอะซิติคจากปริมาณร้อยละ 3 ถึง 4 พบว่า คู่ตัวแปรที่ให้อัตราการเกิดกรดอะซิติคสูงที่สุดคือ อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาที และอัตราการให้อากาศ 0.06 ปปน. ซึ่งให้อัตราการเกิดกรดอะซิติคเท่ากับ 0.01854 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อชั่วโมง เมื่อเปรียบเทียบกับคู่ตัวแปรอื่น ดังตารางที่ 4.1 และ รูปที่ 4.9, 4.10, 4.11 และ 4.17

4.3.4 เครื่องหมักที่ 4 การผลิตกรดอะซิติคจากปริมาณร้อยละ 4 ถึง 5 โดยปริมาณเชื้อเริ่มต้นใกล้เคียงกัน พบว่าคู่ตัวแปรที่ให้อัตราการเกิดกรดสูงที่สุดคือ อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาที อัตราการให้อากาศ 0.06 ปปน. ให้อัตราการเกิดกรดอะซิติคเท่ากับ 0.02354 กรัมต่อ 100 มิลลิลิตรต่อชั่วโมง ดังตารางที่ 4.1 และ ดังรูปที่ 4.12, 4.13, 4.14 และ 4.18

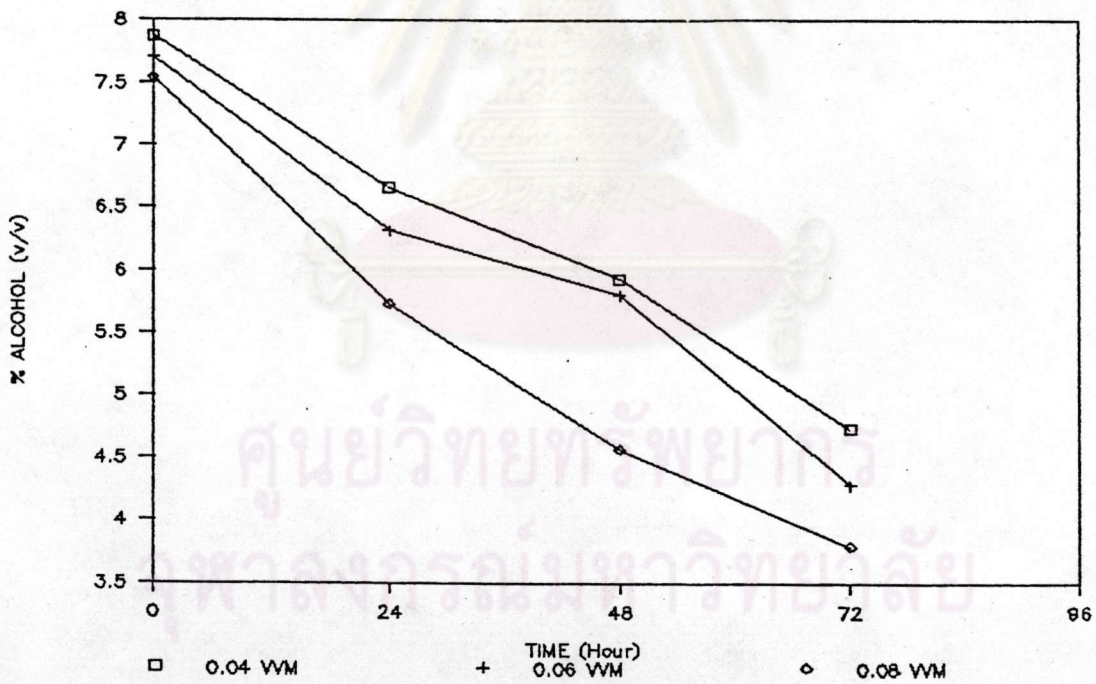
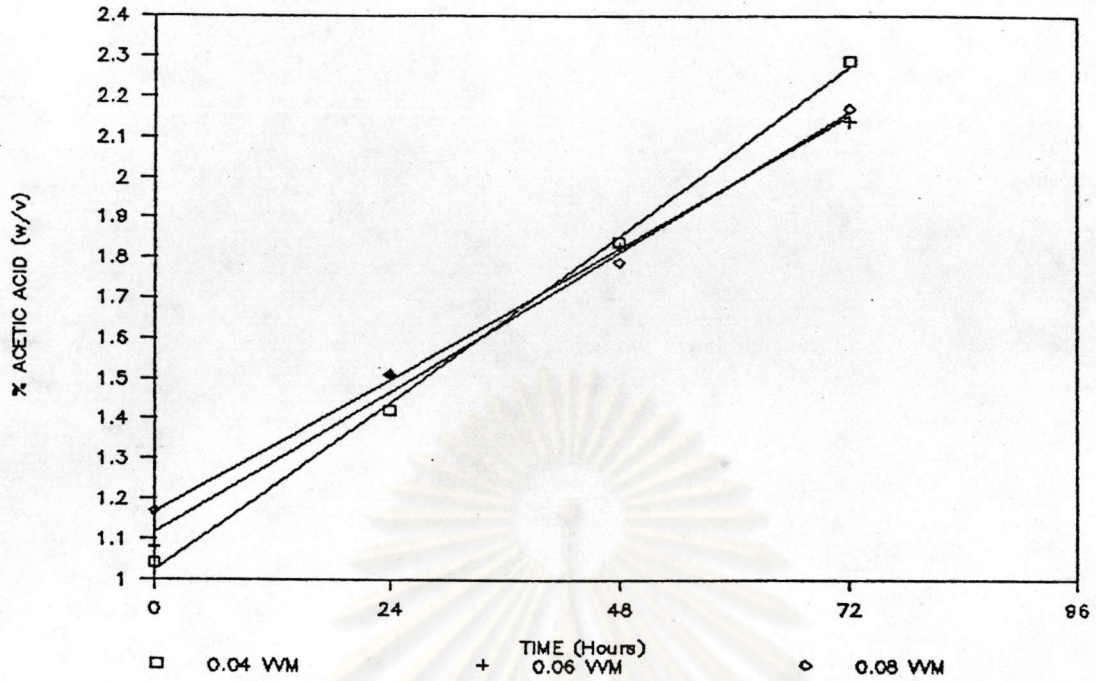
ดังนั้นสภาวะต่าง ๆ ที่เลือกมาใช้ในการเดินเครื่องหมักแบบต่อเนื่องจึงเป็นสภาวะการ
เลือกเริ่มต้นซึ่งไม่ขึ้นต่อกันของทุกเครื่องหมัก เพื่อให้เป็นพื้นฐานในการผลิตให้ได้ผลผลิตมากที่สุด
โดยที่ปริมาณของกรดอะซิติกที่ได้อยู่ในช่วงที่ต้องการ



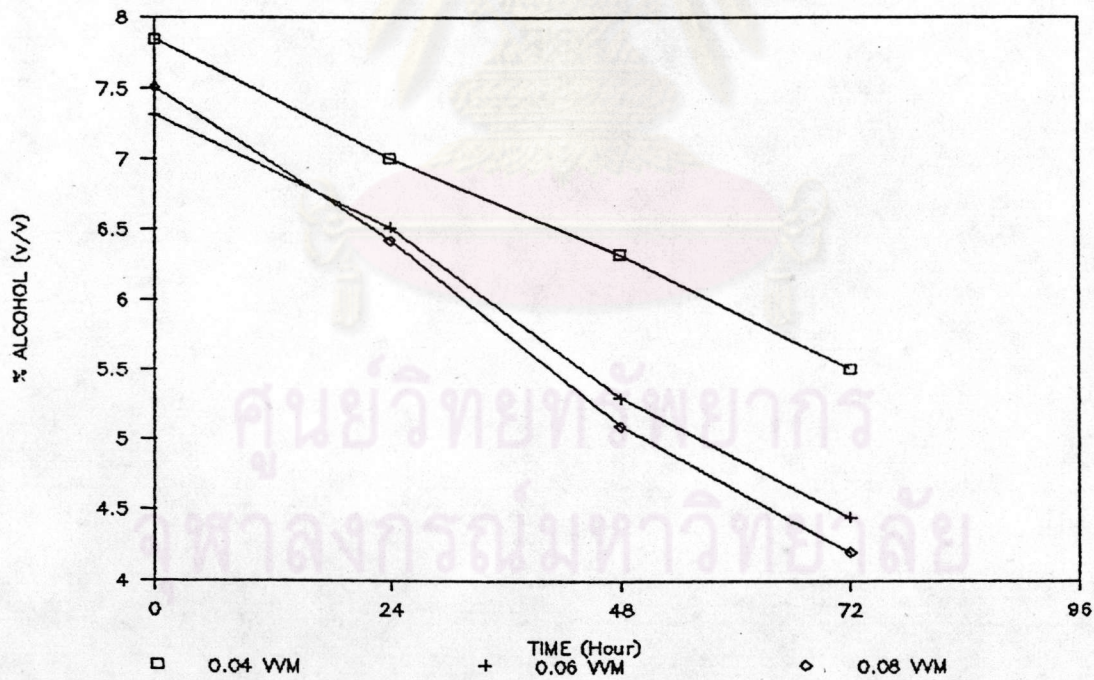
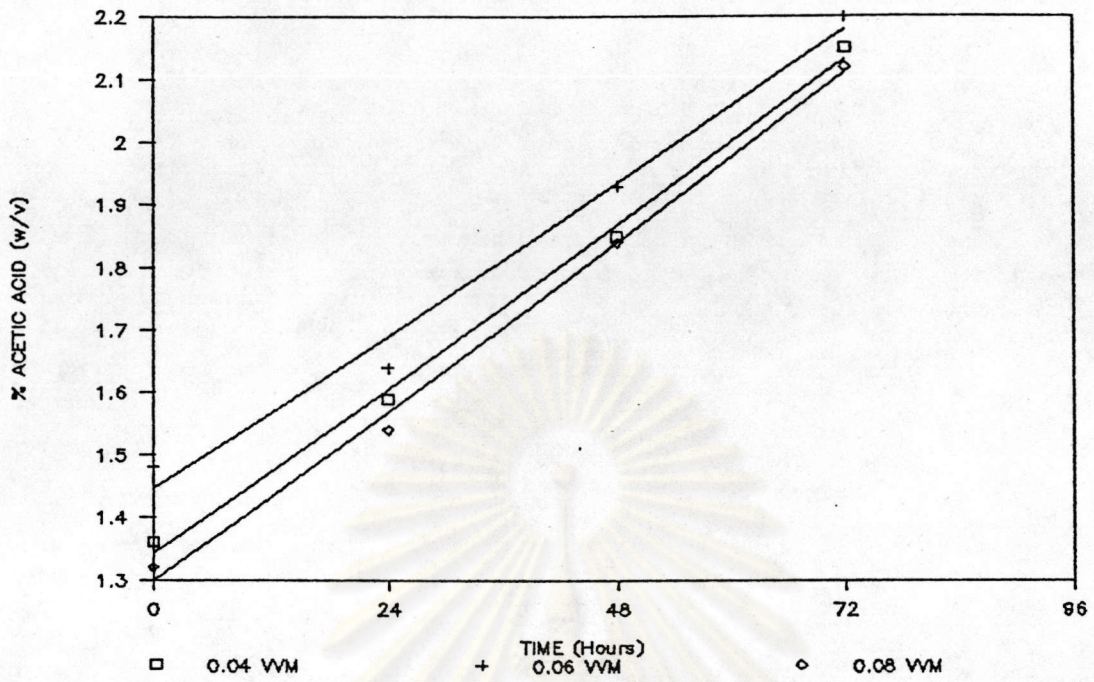
ศูนย์วิทยพัชร์พยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



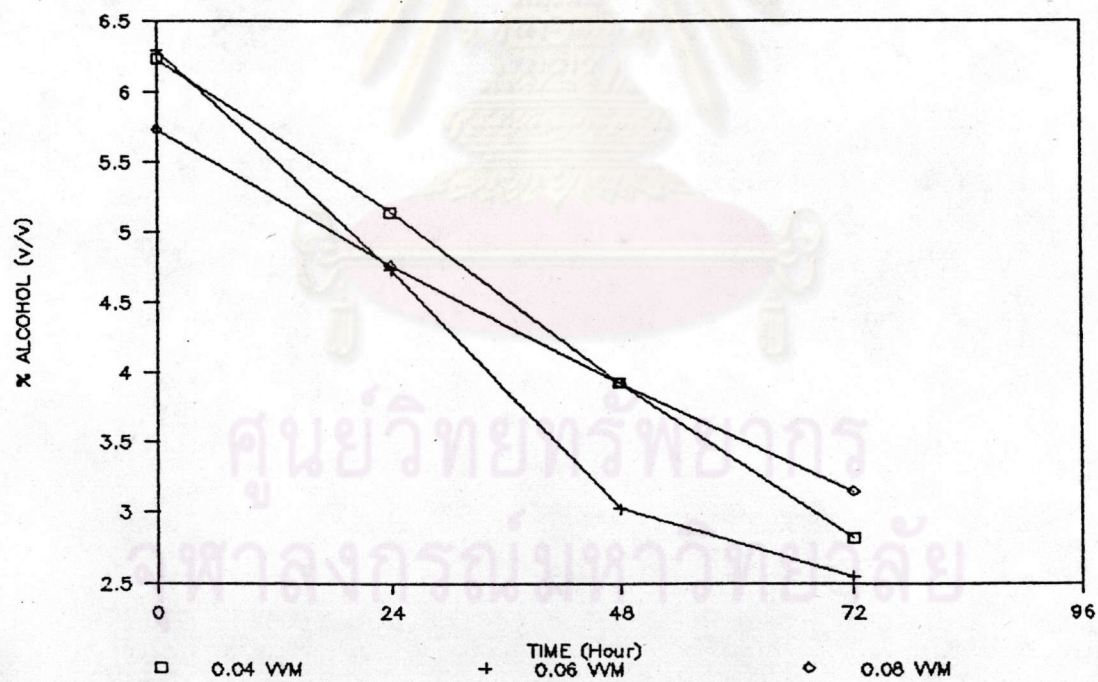
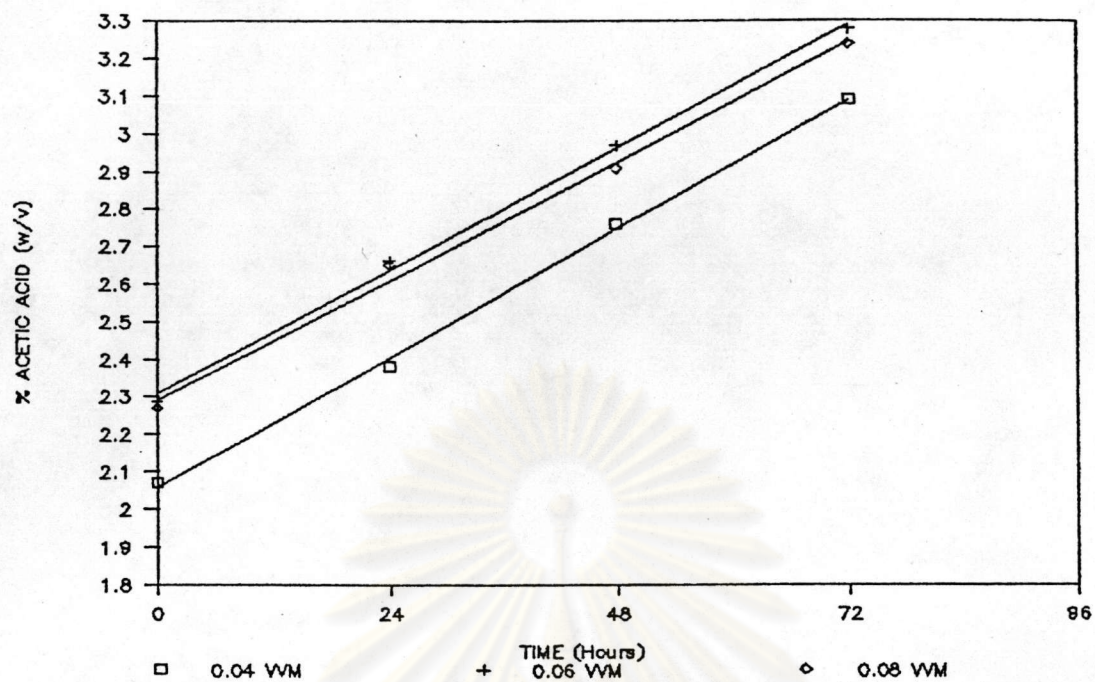
รูปที่ 4.3 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 1 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 3.2 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



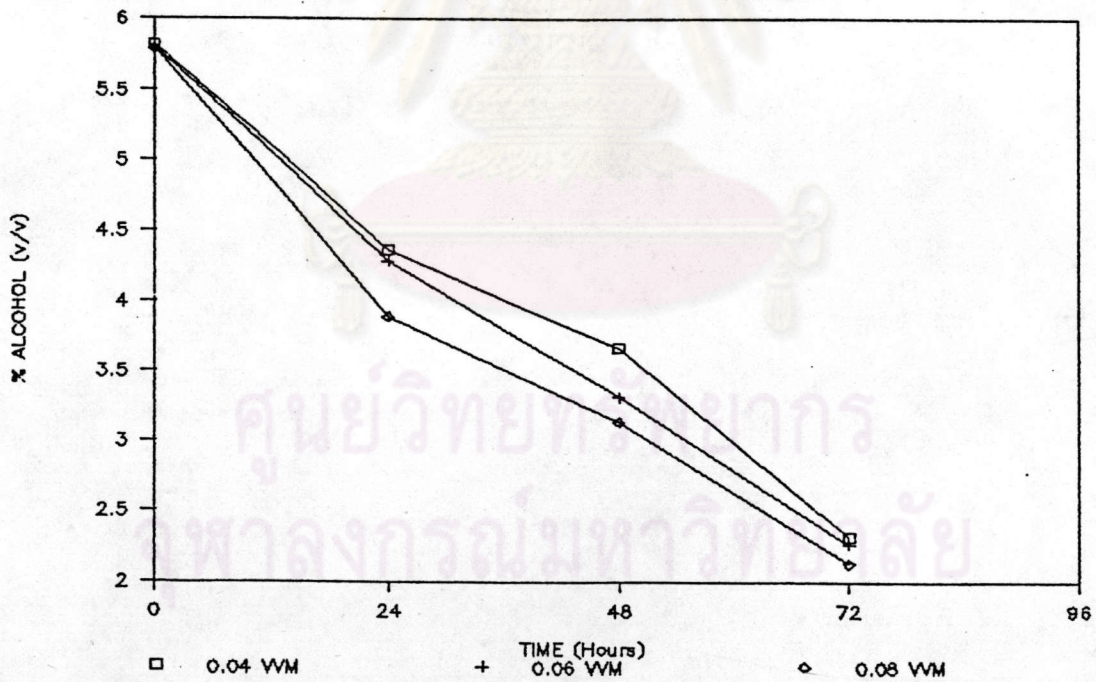
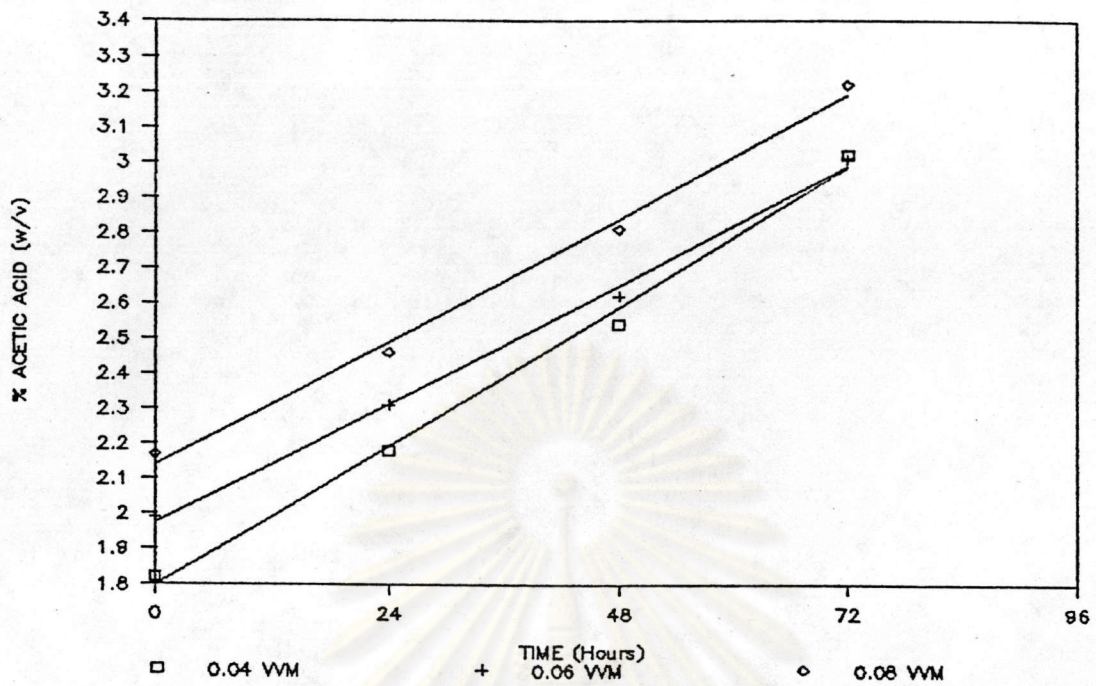
รูปที่ 4.4 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 1 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



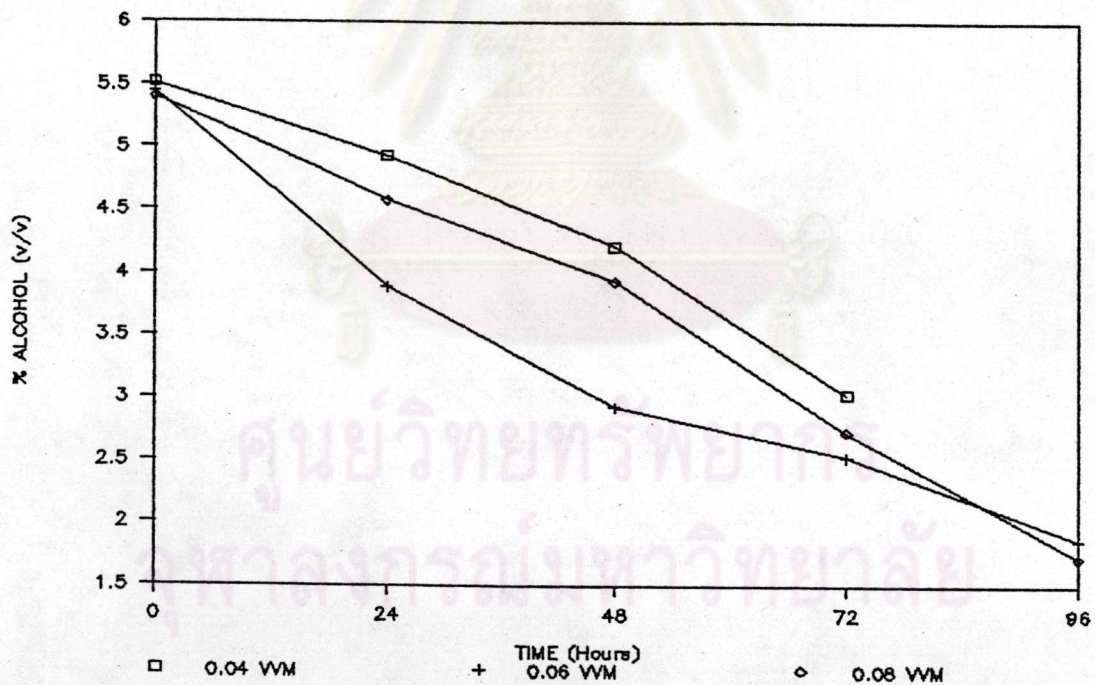
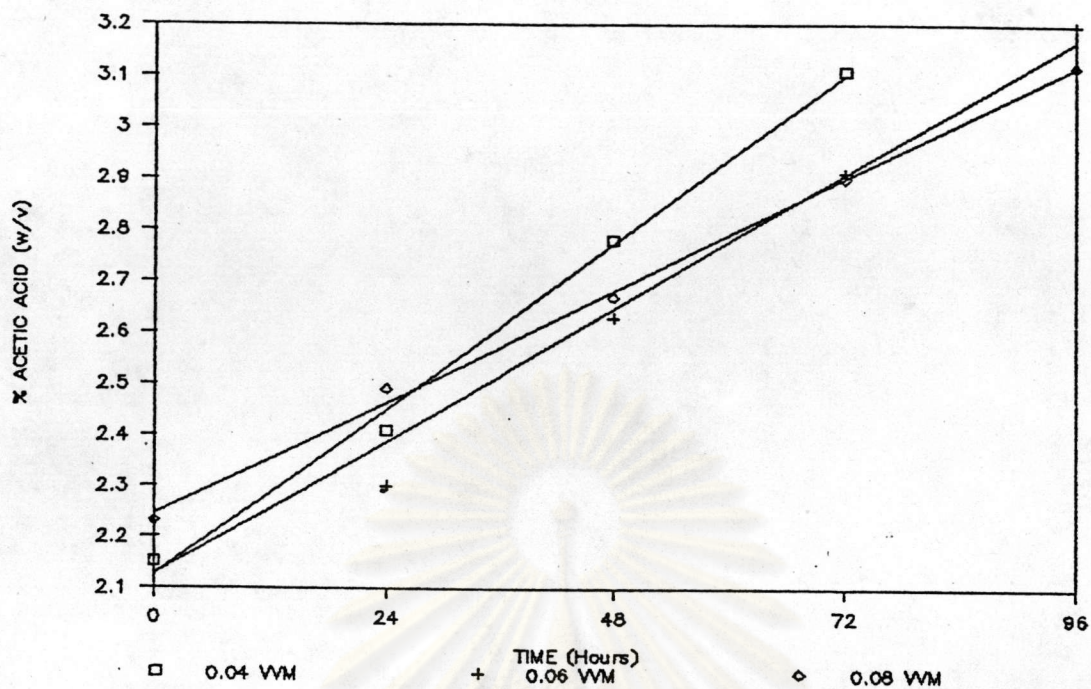
รูปที่ 4.5 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 1 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.4 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



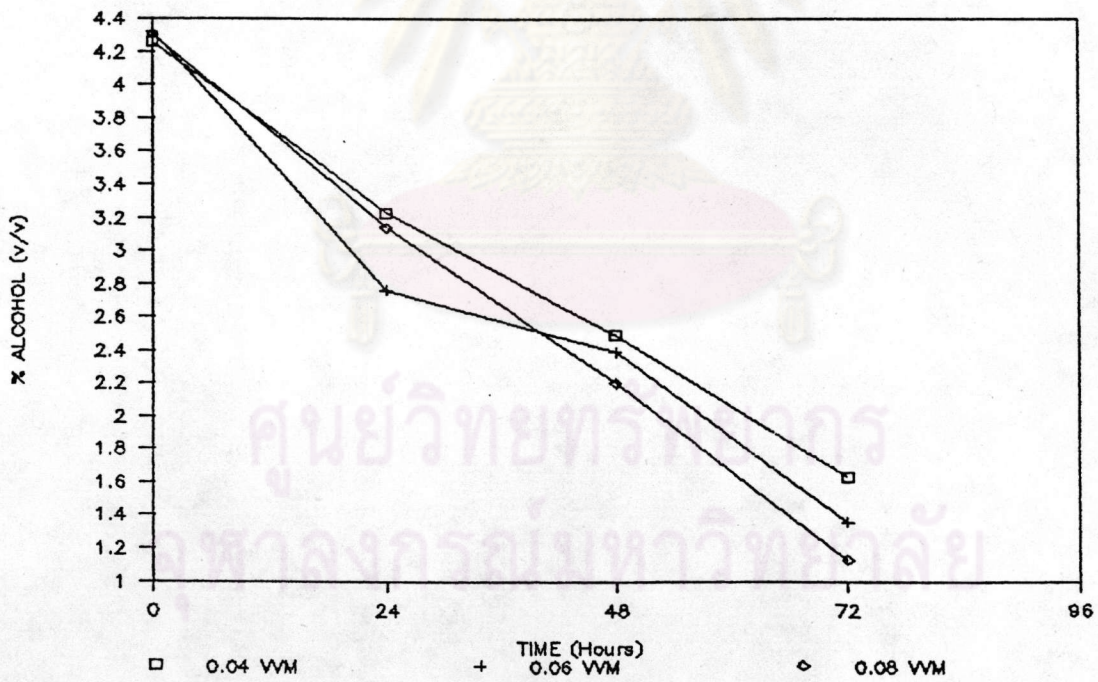
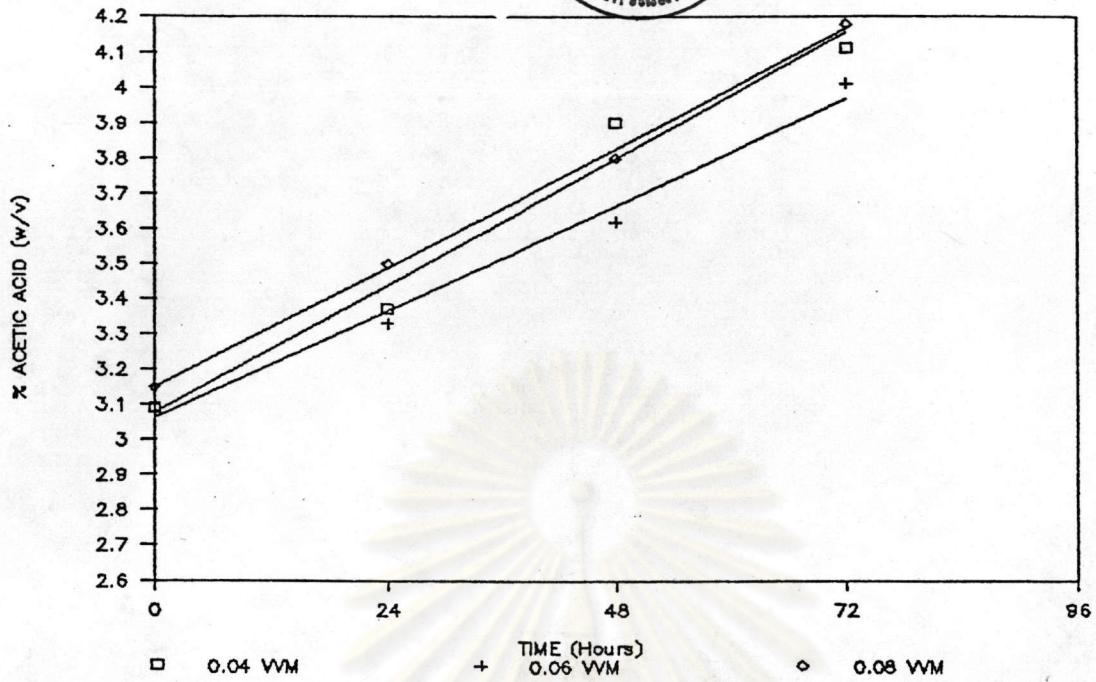
รูปที่ 4.6 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 2 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 3.2 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



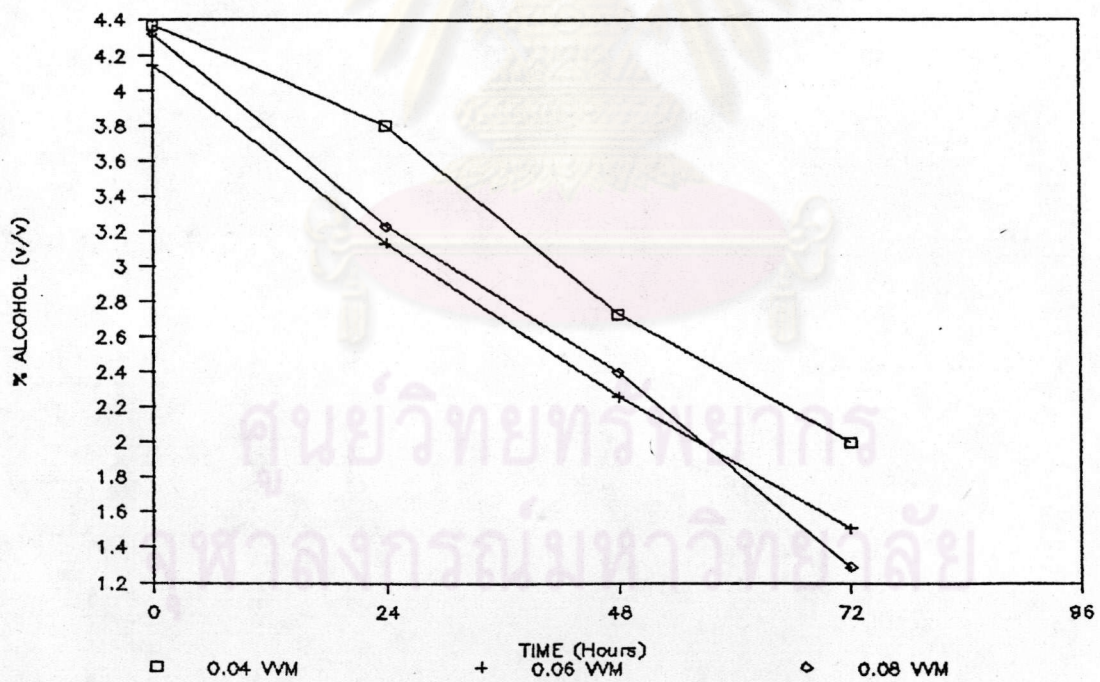
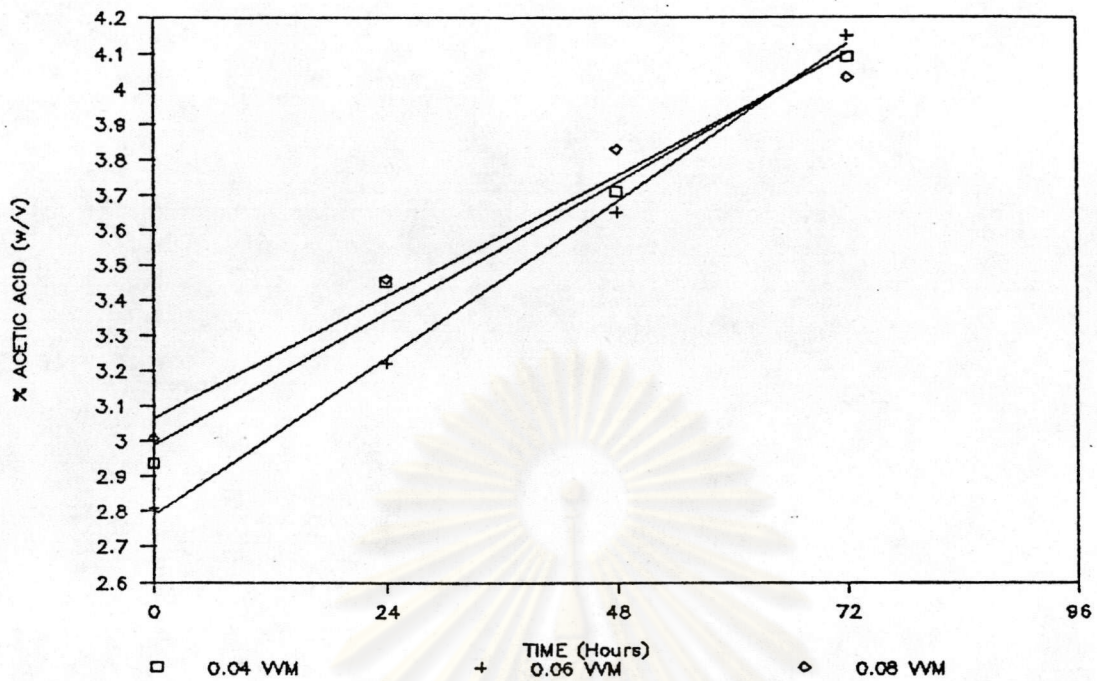
รูปที่ 4.7 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 2 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



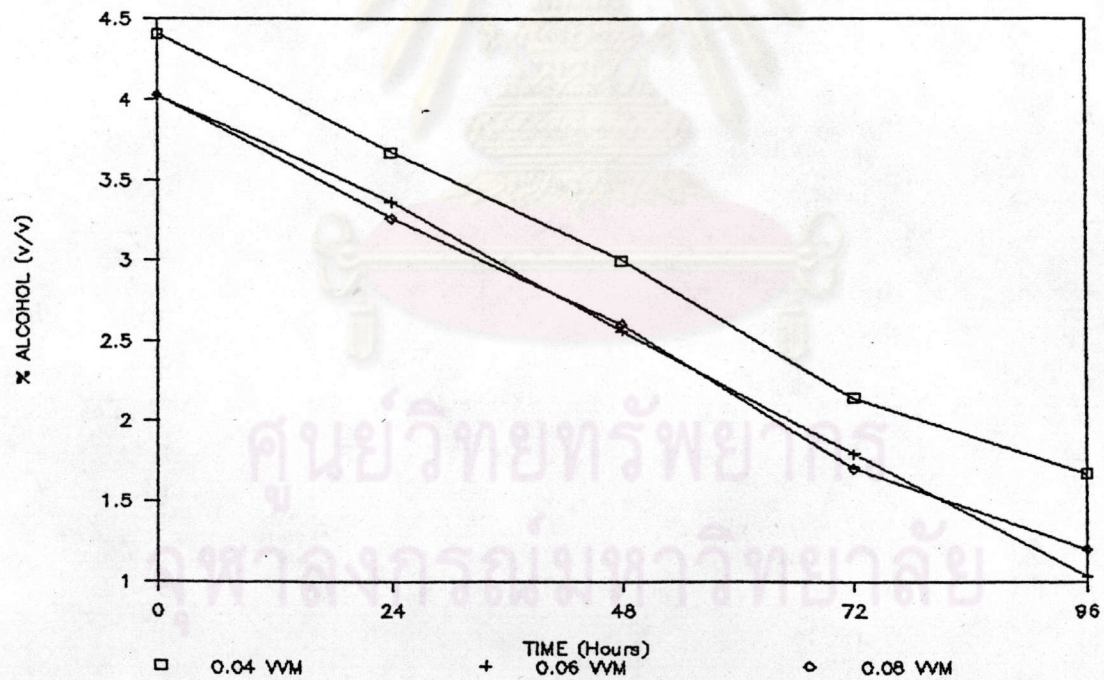
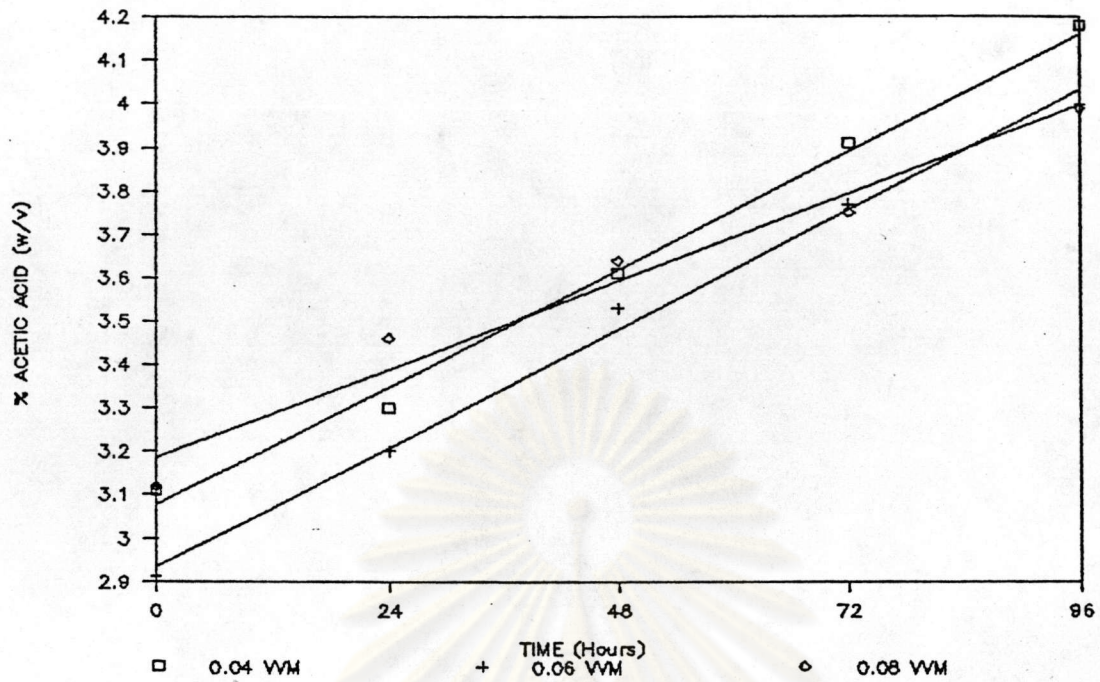
รูปที่ 4.8 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 2 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.4 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



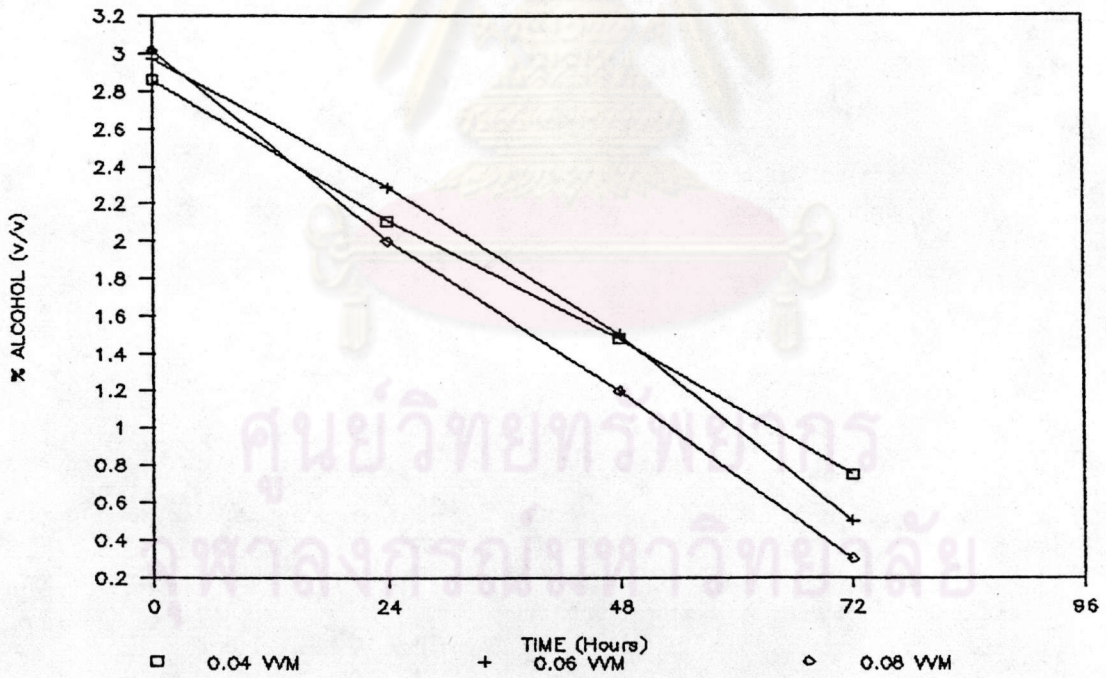
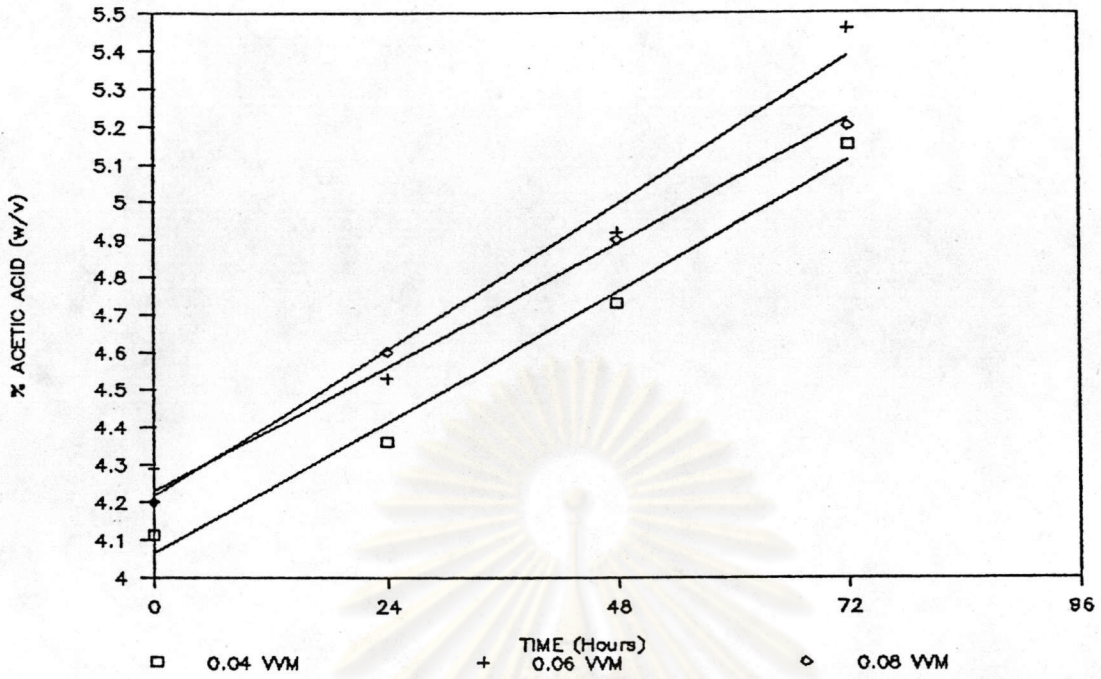
รูปที่ 4.9 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 3 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 3.2 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



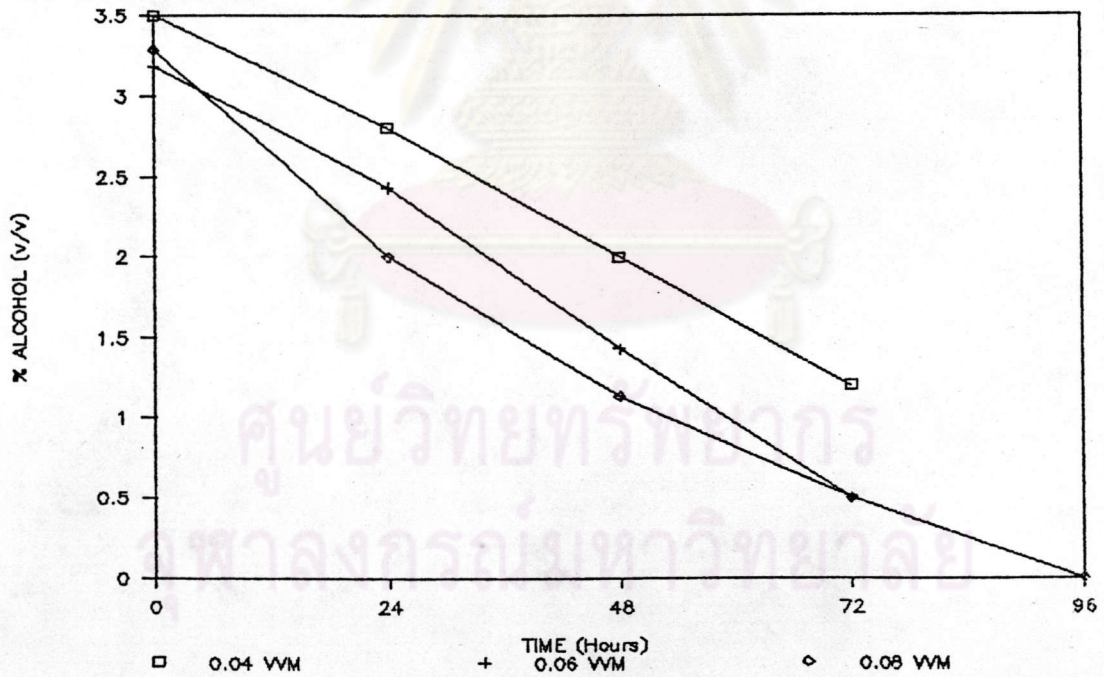
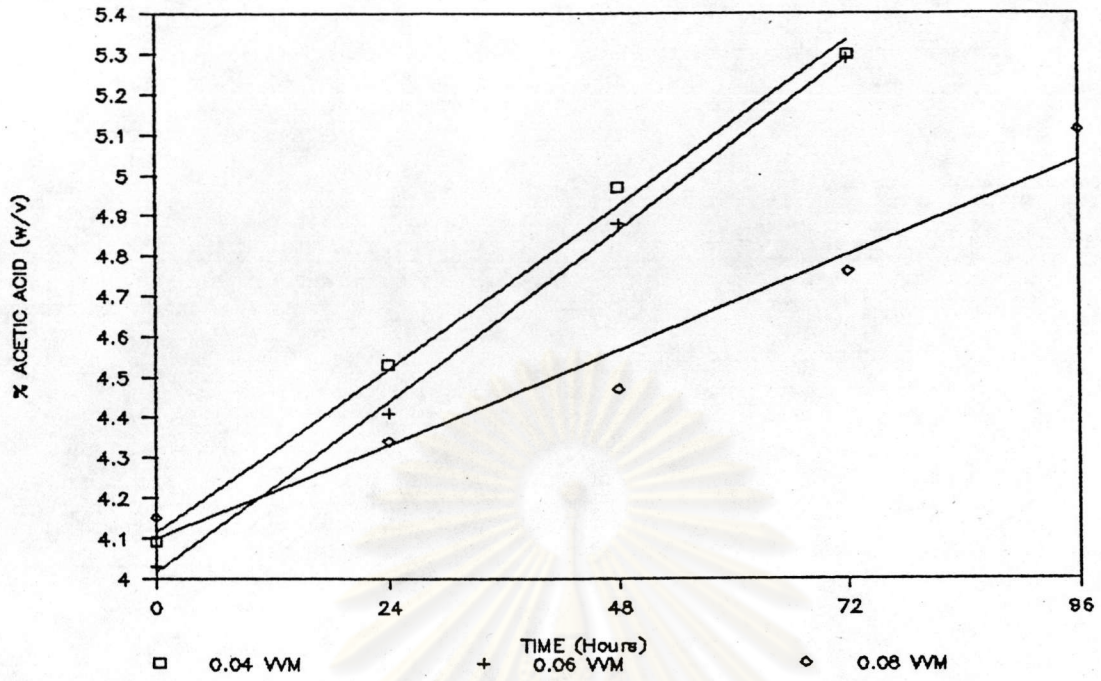
รูปที่ 4.10 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 3 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



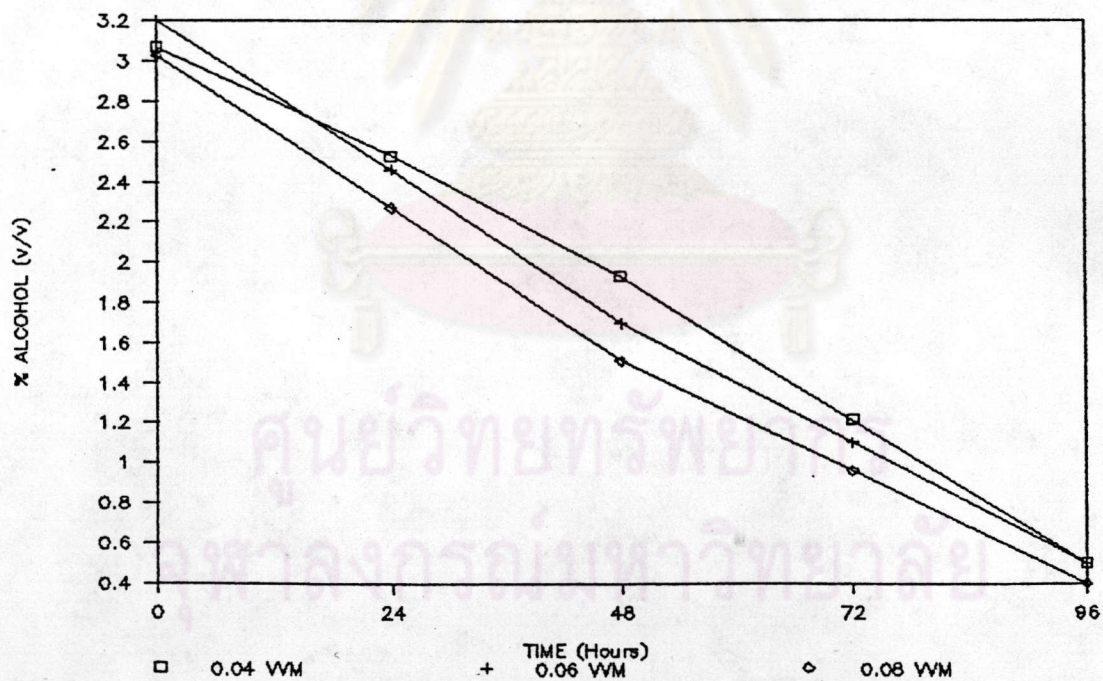
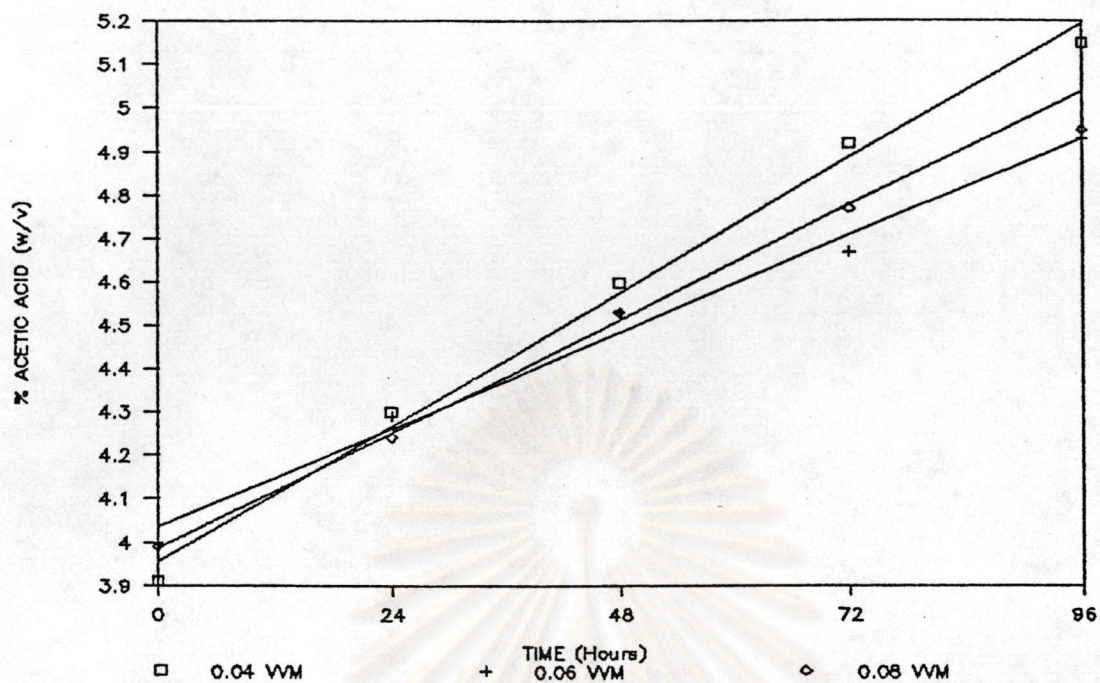
รูปที่ 4.11 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 3 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.4 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



รูปที่ 4.12 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 4 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 3.2 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



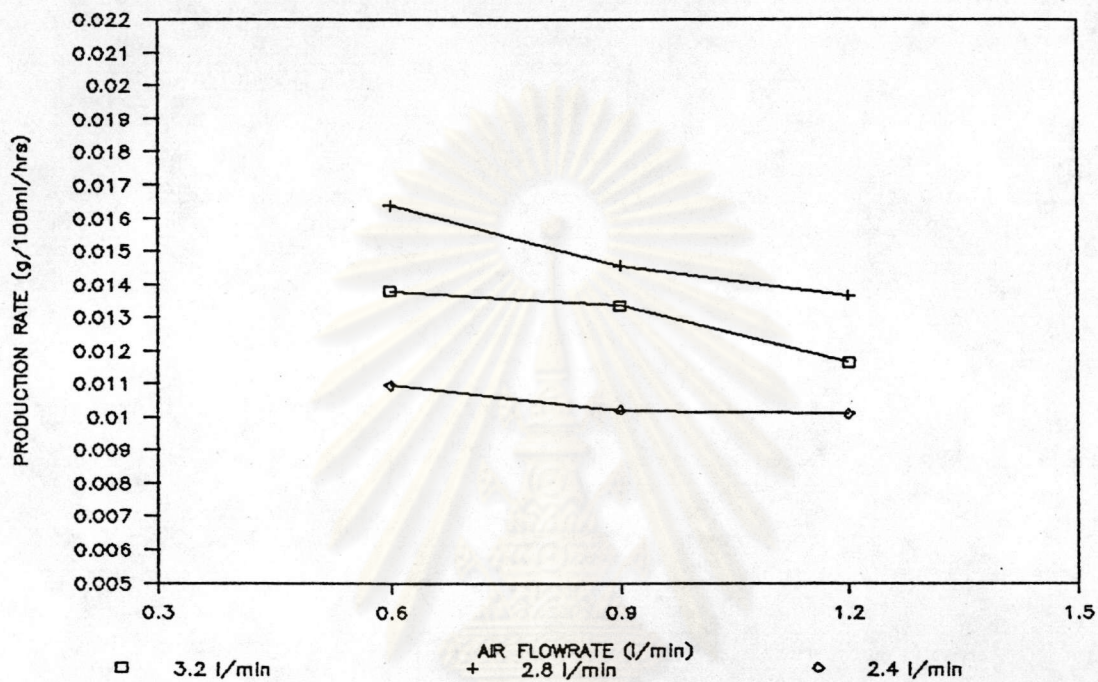
รูปที่ 4.13 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 4 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที



รูปที่ 4.14 การเปรียบเทียบปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลต่อเวลาในการเดินเครื่องหมักที่ 4 อัตราการไหลเข้าของน้ำหมัก 2.4 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศ 0.04, 0.06 และ 0.08 ปริมาตรของอากาศต่อปริมาตรของน้ำหมักต่อนาที

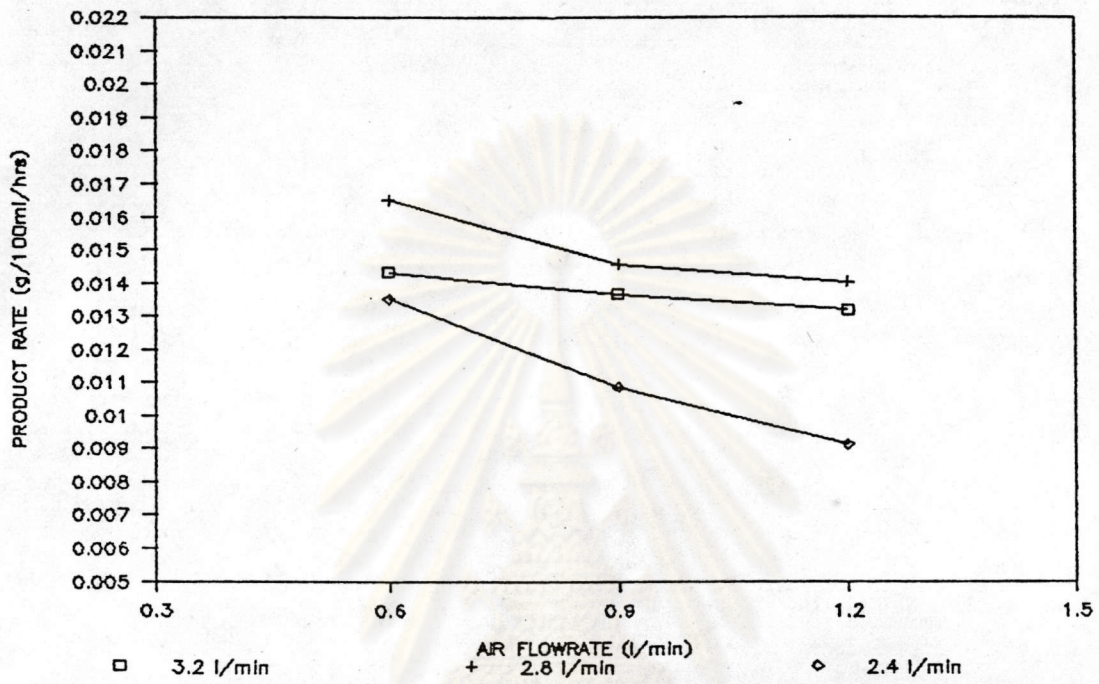
ตารางที่ 4.1 แสดงอัตราการเกิดโรคอะซิติคของเครื่องหมักที่ 1,2,3 และ4 ที่อัตราการไหล
เข้าของน้ำหมักและอากาศต่าง ๆ กัน

เครื่องหมักที่	อัตราการไหลของน้ำหมัก/อัตราการให้อากาศ (ลิตร/นาที)/(ป้อน.)	อัตราการเกิดโรคอะซิติค ก./100 มล./ชม.
1	3.2/0.04	0.01380
	3.2/0.06	0.01337
	3.2/0.08	0.01167
	2.8/0.04	0.01638
	2.8/0.06	0.01458
	2.8/0.08	0.01367
	2.4/0.04	0.01096
	2.4/0.06	0.01021
	2.4/0.08	0.01011
2	3.2/0.04	0.01433
	3.2/0.06	0.01367
	3.2/0.08	0.01321
	2.8/0.04	0.01650
	2.8/0.06	0.01458
	2.8/0.08	0.01404
	2.4/0.04	0.01354
	2.4/0.06	0.01087
	2.4/0.08	0.00913
3	3.2/0.04	0.01413
	3.2/0.06	0.01496
	3.2/0.08	0.01259
	2.8/0.04	0.01546
	2.8/0.06	0.01854
	2.8/0.08	0.01429
	2.4/0.04	0.01129
	2.4/0.06	0.01146
	2.4/0.08	0.00846
4	3.2/0.04	0.01454
	3.2/0.06	0.01625
	3.2/0.08	0.01375
	2.8/0.04	0.01696
	2.8/0.06	0.02354
	2.8/0.08	0.01525
	2.4/0.04	0.01096
	2.4/0.06	0.01292
	2.4/0.08	0.00930



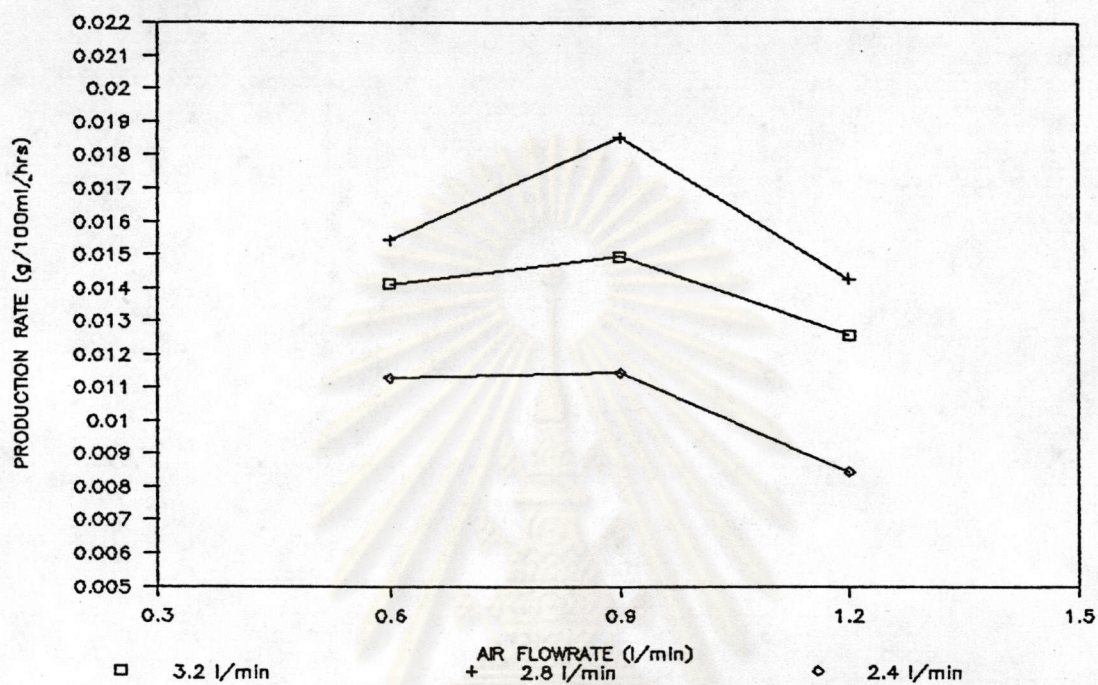
รูปที่ 4.15 ความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการเกิดกรดอะซิติกต่ออัตราการให้อากาศและอัตราการไหลเข้าของน้ำหมักของเครื่องหมักที่ 1

ศูนย์วิจัยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



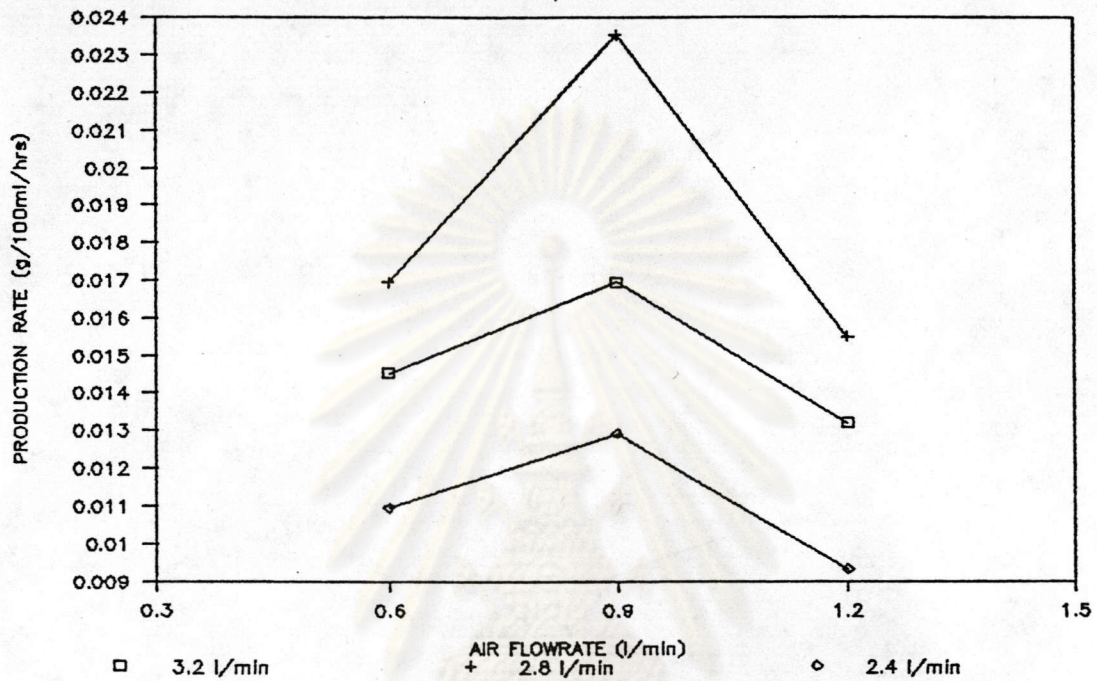
รูปที่ 4.16 ความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการเกิดกรดอะซิติกต่ออัตราการให้อากาศและอัตราการไหลเข้าของน้ำหมักของเครื่องหมักที่ 2

ศูนย์วิจัยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.17 ความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการเกิดกรดอะซิติกต่ออัตราการให้อากาศและอัตราการไหลเข้าของน้ำหมักของเครื่องหมักที่ 3

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



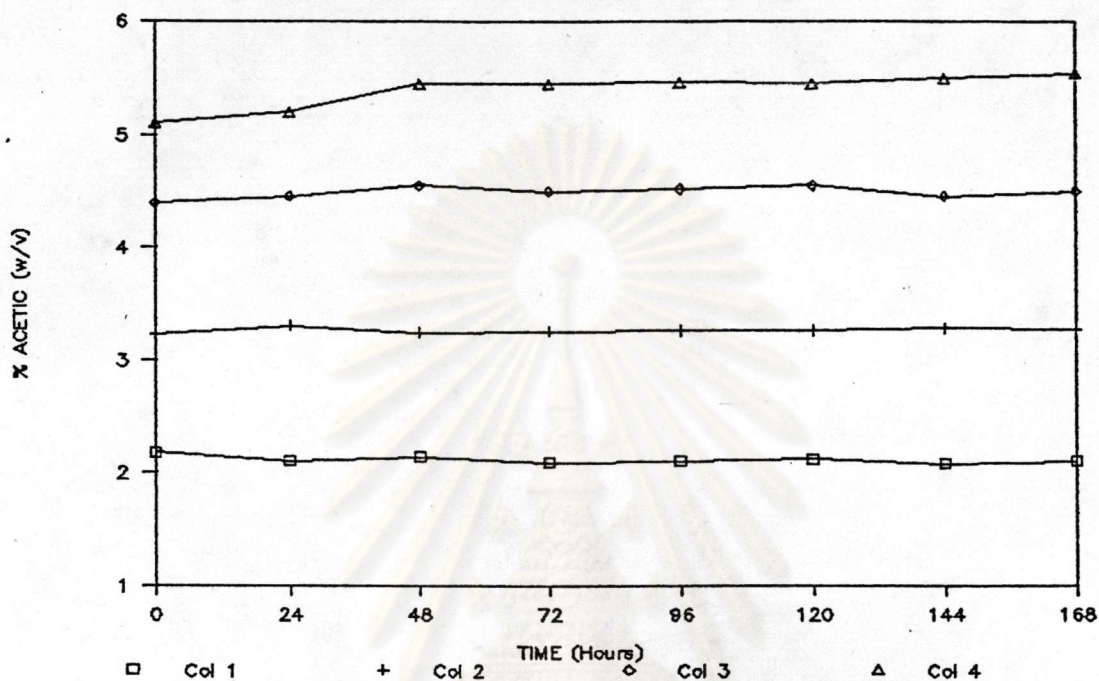
รูปที่ 4.18 ความสัมพันธ์ระหว่างอัตราการเกิดกรดอะซิติกต่ออัตราการให้อากาศและอัตราการไหลเข้าของน้ำหมักของเครื่องหมักที่ 4

ศูนย์วิจัยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

4.4 ศึกษาการผลิตน้ำส้มสายชูแบบต่อเนื่อง

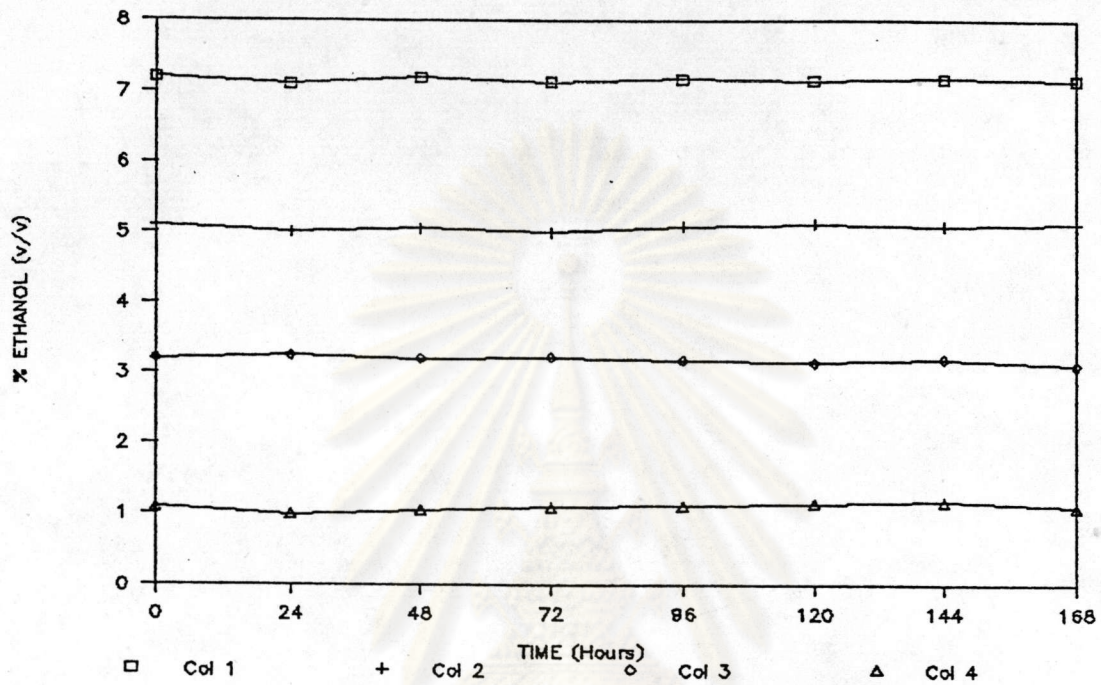
เมื่อเดินเครื่องต่อเนื่องจะใช้สภาวะจากข้างต้นที่ทำการทดลองคือ อัตราส่วนความสูงของแพคเบตต่อช่องว่างเหนือแพคเบตเท่ากับ 1:0.95 การไหลเวียนของน้ำหมักเป็นแบบกัลกน้ำในทุกเครื่องหมัก อัตราการไหลเข้าของน้ำหมักของเครื่องหมักที่ 1, 2, 3 และ 4 เท่ากับ 2.8 ลิตรต่อนาทีและอัตราการให้อากาศของเครื่องหมักที่ 1, 2, 3 และ 4 เท่ากับ 0.04, 0.04, 0.06 และ 0.06 ปรน.ตามลำดับ และเมื่อนำสภาวะทั้งหมดที่ทดลองได้มาเดินเครื่องแบบต่อเนื่องพร้อมทั้งแปรค่าอัตราการเจือจางของวัตถุดิบที่ป้อนเข้า (มีองค์ประกอบของเอทานอล:กรดอะซิติก=7:1) พบว่าอัตราการเจือจางที่เหมาะสมเท่ากับ 0.0192 (ชั่วโมง)⁻¹ ซึ่งจะทำให้สามารถผลิตกรดอะซิติกที่มีปริมาณร้อยละ 5 ในอัตราวันละ 6.9 ลิตรได้อย่างสม่ำเสมอตลอดการทดลอง (ประมาณ 7 วัน) โดยจะเห็นได้จาก ปริมาณกรดอะซิติกและเอทานอลในทุกเครื่องหมักมีค่าคงที่ ดังแสดงในรูปที่ 4.19

แต่เมื่อพิจารณาปริมาณเชื้อต่อเวลาที่อัตราการเจือจาง 0.0192 (ชั่วโมง)⁻¹ พบว่าในเครื่องหมักที่ 2, 3 และ 4 มีแนวโน้มสูงขึ้นในขณะที่เครื่องหมักที่ 1 คงที่ ดังรูปที่ 4.21 ดังนั้นจึงเพิ่มอัตราการเจือจางเป็น 0.0204 (ชั่วโมง)⁻¹ เพื่อให้ปริมาณเชื้อในเครื่องหมักที่ 2, 3 และ 4 คงที่ แต่อัตราการเจือจางนี้ทำให้ปริมาณเชื้อในเครื่องหมักที่ 1 ลดลง ดังรูปที่ 4.22 จึงต้องมีการป้อนกลับเพื่อรักษาสมดุลของปริมาณกรดอะซิติกและเชื้อให้คงที่



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

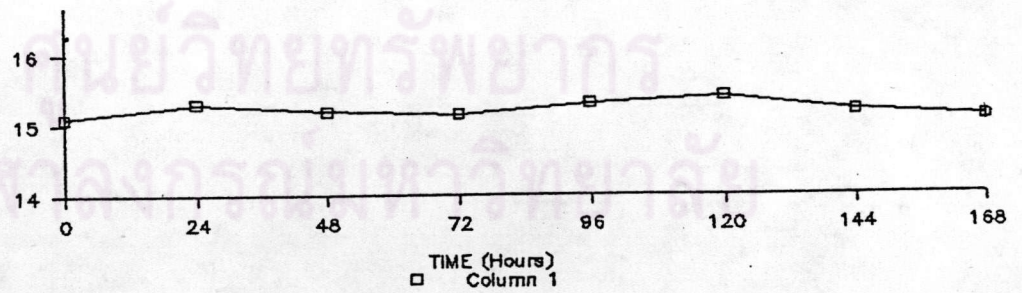
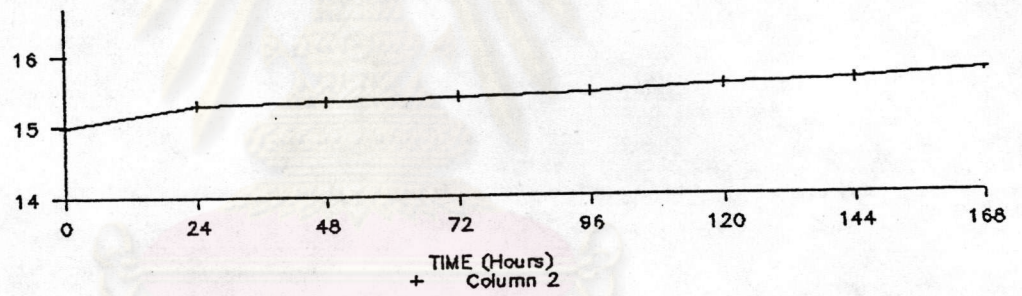
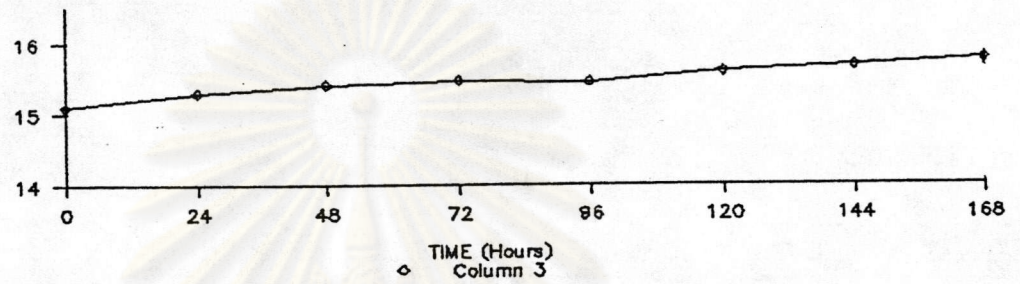
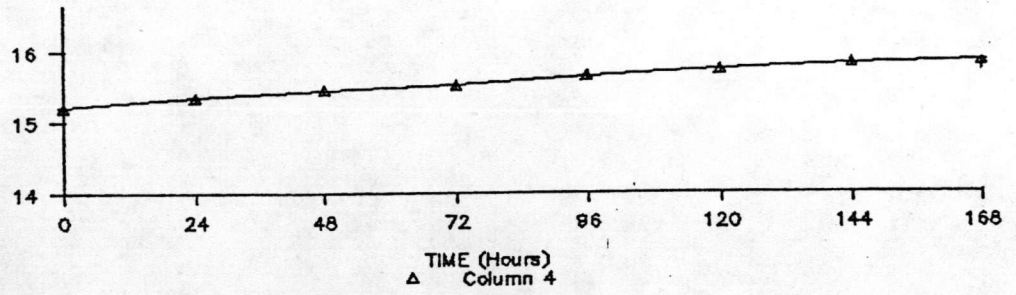
รูปที่ 4.19 ปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาของเครื่องหมักที่ 1,2,3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง โดยใช้อัตราการเจือจาง $0.0192 \text{ (ชั่วโมง)}^{-1}$



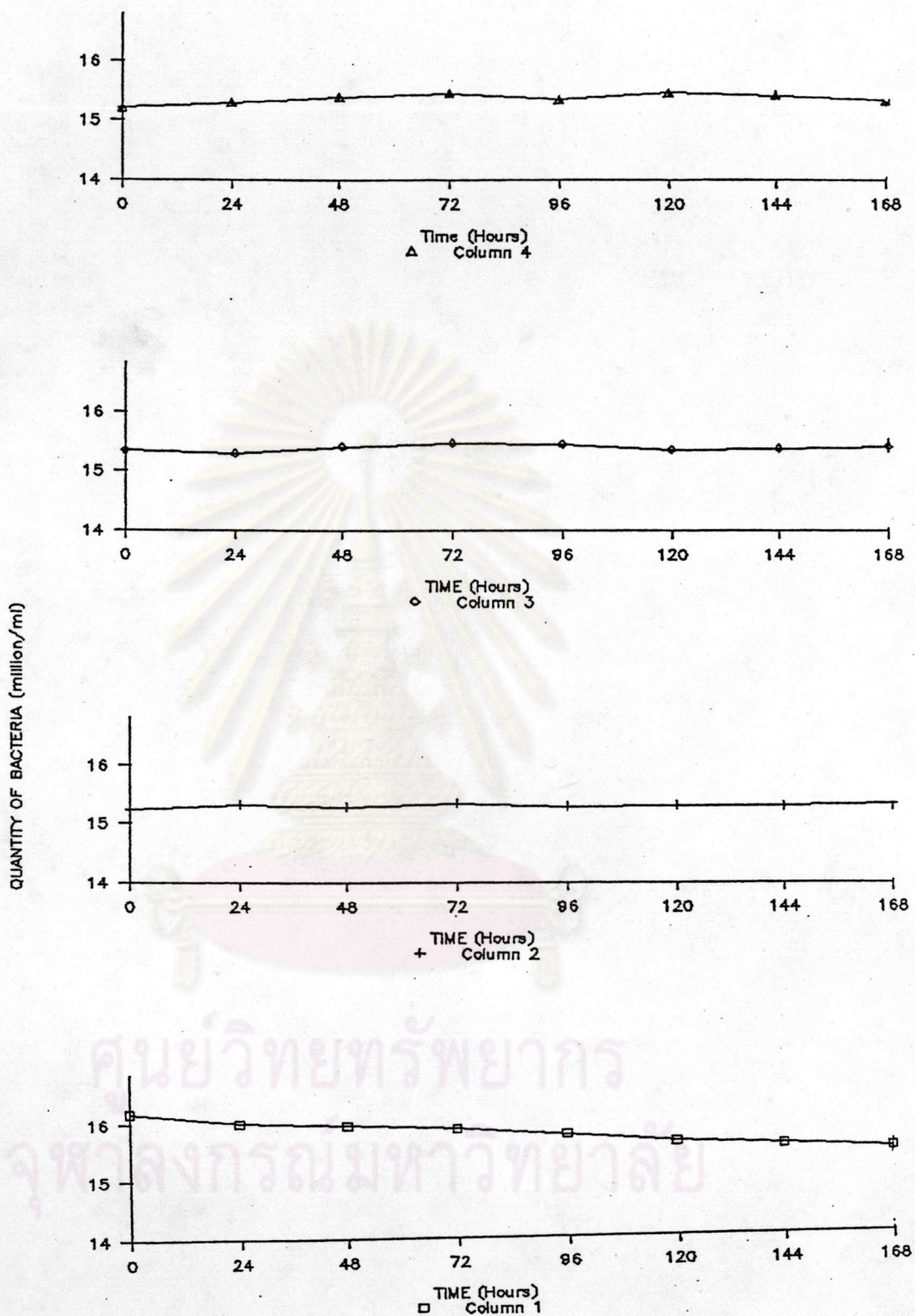
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รูปที่ 4.20 ปริมาณเอทานอลต่อเวลาของเครื่องมือที่ 1, 2, 3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง โดยใช้อัตราการเจือจาง $0.0192 \text{ (ชั่วโมง)}^{-1}$

QUANTITY OF BACTERIA (million/ml)



รูปที่ 4.21 ปริมาณเชื้อต่อเวลาของเครื่องมือที่ 1, 2, 3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง อัตราการเจือจาง 0.0192 (ชั่วโมง)⁻¹




รูปที่ 4.22 ปริมาณเชื้อต่อเวลาของเครื่องหมักหมักที่ 1,2,3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง อัตราการเจือจาง 0.0204 (ชั่วโมง)⁻¹

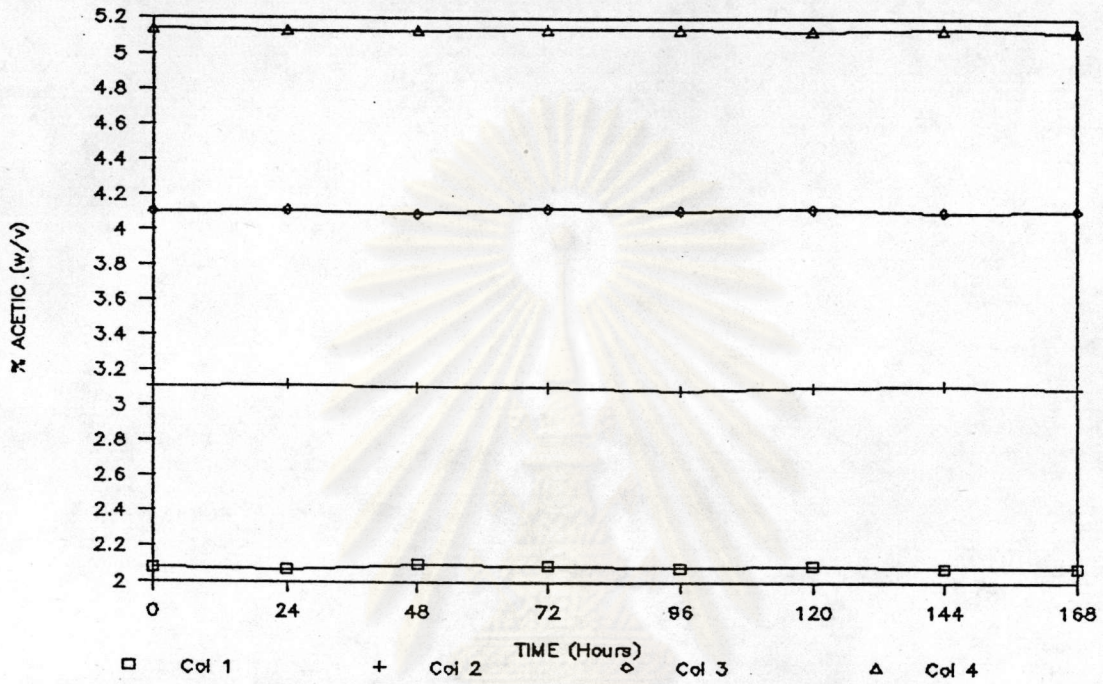
4.5 ศึกษาการผลิตน้ำส้มสายชูแบบต่อเนื่อง โดยมีการนำผลผลิตบางส่วนกลับมาใช้ใหม่ (bypass)

จากผลการทดลองข้อ 4.4 เมื่ออัตราการเจือจาง ๑.๑192 (ชั่วโมง)⁻¹ ไม่สามารถทำการเดินเครื่องได้ตลอด จึงต้องมีการบ่อนกลับเพื่อทำให้ปริมาณกรดอะซิติกและเชื้อในถังเครื่องหมักคองที่ ซึ่งจะได้อัตราการเจือจางและอัตราส่วนการบ่อนกลับเท่ากับ ๑.๑216 (ชั่วโมง)⁻¹ และ 1:๑.2 ดังรูปที่ 4.23, 4.25 และจากผลการทดลองนี้สามารถผลิตน้ำส้มสายชูที่มีปริมาณของกรดอะซิติกร้อยละ 5 ได้วันละ 7.8 ลิตร

จากรูปที่ 4.24 แสดงให้เห็นถึงการคองที่ของปริมาณเอทานอลในแต่ละเครื่องหมักตลอดระยะเวลาการทดลอง 7 วัน

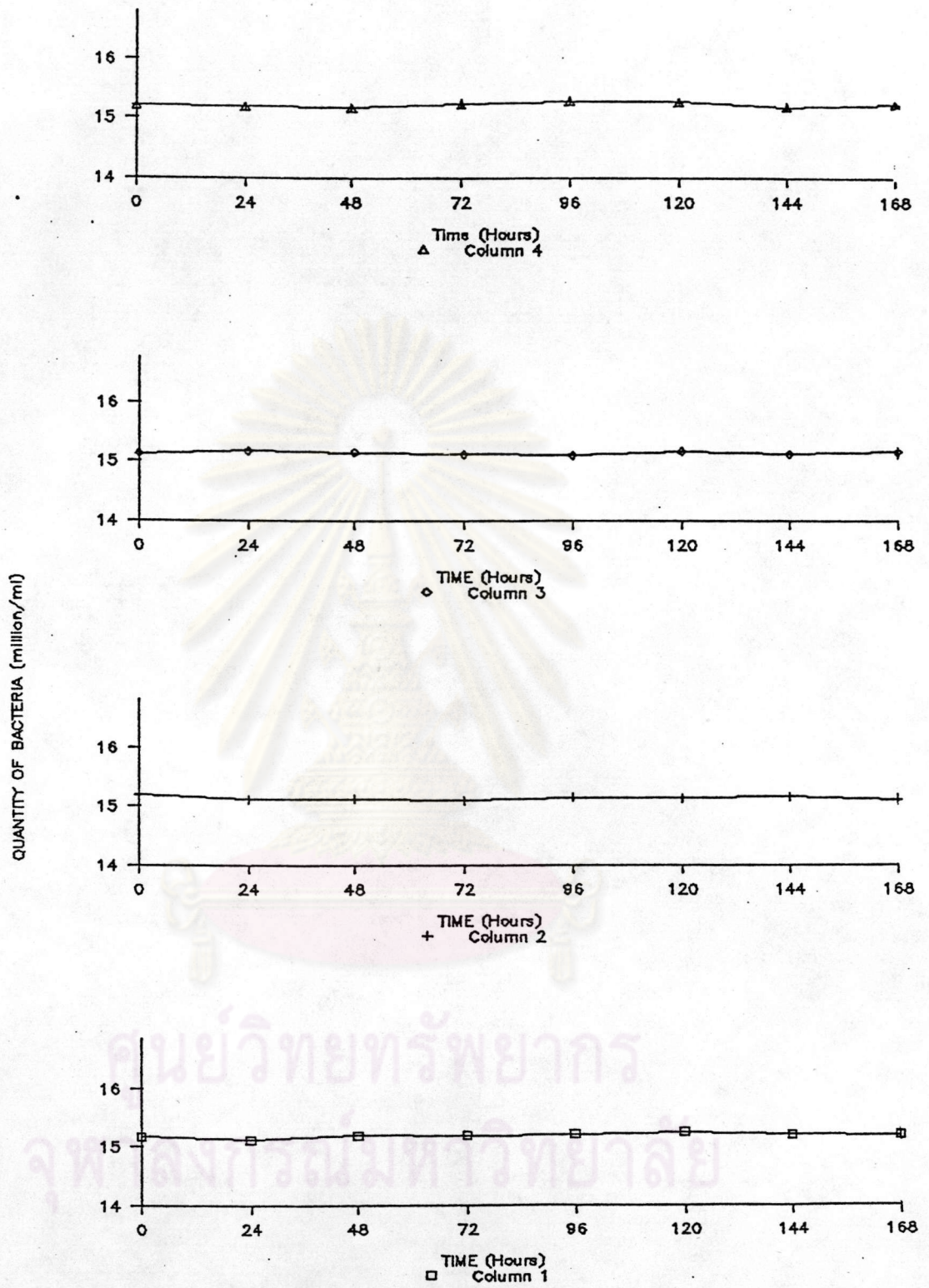


ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

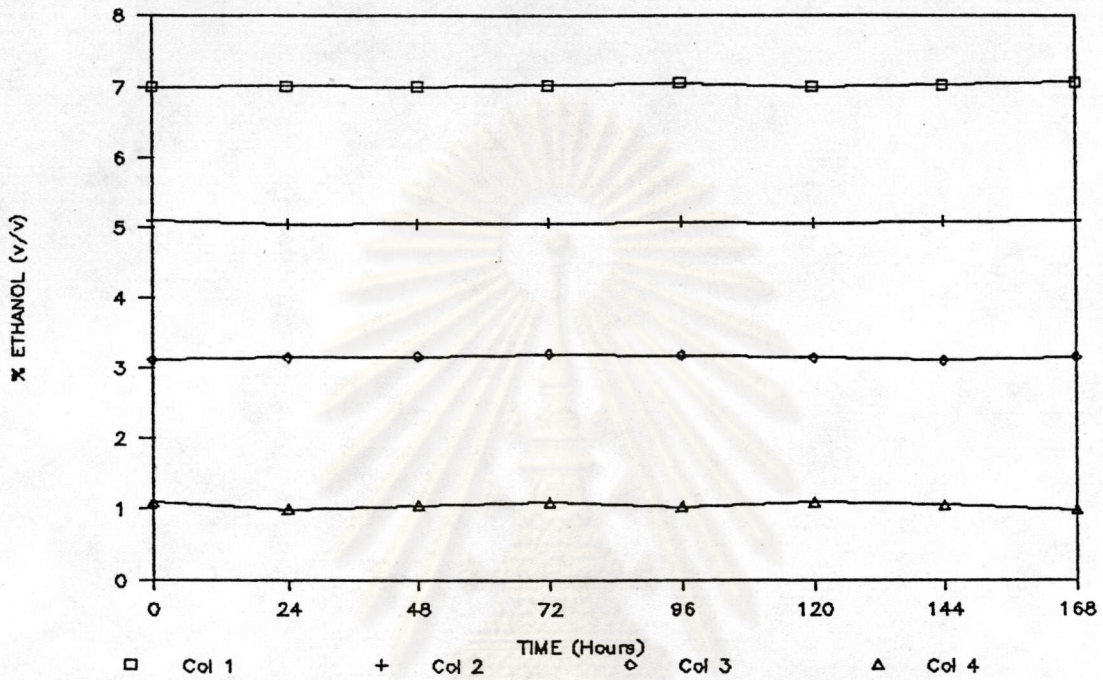


รูปที่ 4.23 ปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาของเครื่องหมักที่ 1, 2, 3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง อัตราการเจือจาง $0.0216 \text{ (ชั่วโมง)}^{-1}$ อัตราส่วนการป้อนกลับ 1:0.2

ศูนย์วิทยาศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.25 ปริมาณเอทานอลต่อเวลาของเครื่องหมักที่ 1, 2, 3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง อัตราการเจือจาง 0.0216 (ชั่วโมง)⁻¹ อัตราการป้อนกลับ 1:0.2




รูปที่ 4.24 ปริมาณเชื้อต่อเวลาของเครื่องหมักที่ 1, 2, 3 และ 4 ในการเดินเครื่องแบบต่อเนื่อง อัตราการเจือจาง $0.0216 \text{ (ชั่วโมง)}^{-1}$ อัตราส่วนการป้อนกลับ 1:0.2

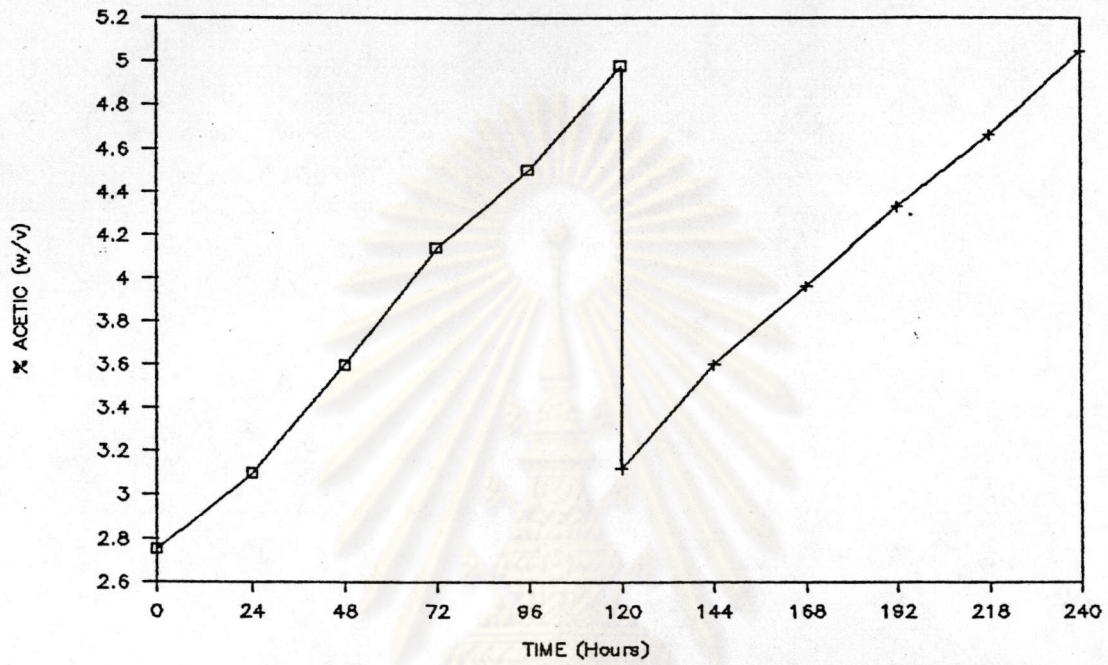
ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

4.6 เปรียบเทียบกำลังการผลิตน้ำส้มสายชูโดยกระบวนการผลิตแบบไม่ต่อเนื่อง กึ่งต่อเนื่อง และต่อเนื่อง จากเครื่องหมักชุดเดียวกัน

จากผลการทดลองข้อ 4.5 เมื่อเปรียบเทียบกับกำลังการผลิตกับกระบวนการแบบไม่ต่อเนื่องและกึ่งต่อเนื่องโดยใช้น้ำหมักประมาณ 6๘ ลิตรเป็นพื้นฐาน พบว่ากระบวนการผลิตแบบไม่ต่อเนื่องและกึ่งต่อเนื่องดังกล่าวใช้เวลาในการกรดอะซิติกจากปริมาณร้อยละ 1 เป็นร้อยละ 5 เท่ากับ 11 และ 10 วันตามลำดับ ดังแสดงในรูปที่ 4.26 และ 4.27 ซึ่งเมื่อคิดเป็นกำลังการผลิตน้ำส้มสายชูจะได้ว่า กระบวนการแบบต่อเนื่องผลิตได้ 7.8 ลิตรต่อวัน กระบวนการแบบกึ่งต่อเนื่องและ ไม่ต่อเนื่องผลิตได้ 6.๐ และ 5.4 ลิตรต่อวัน ตามลำดับ

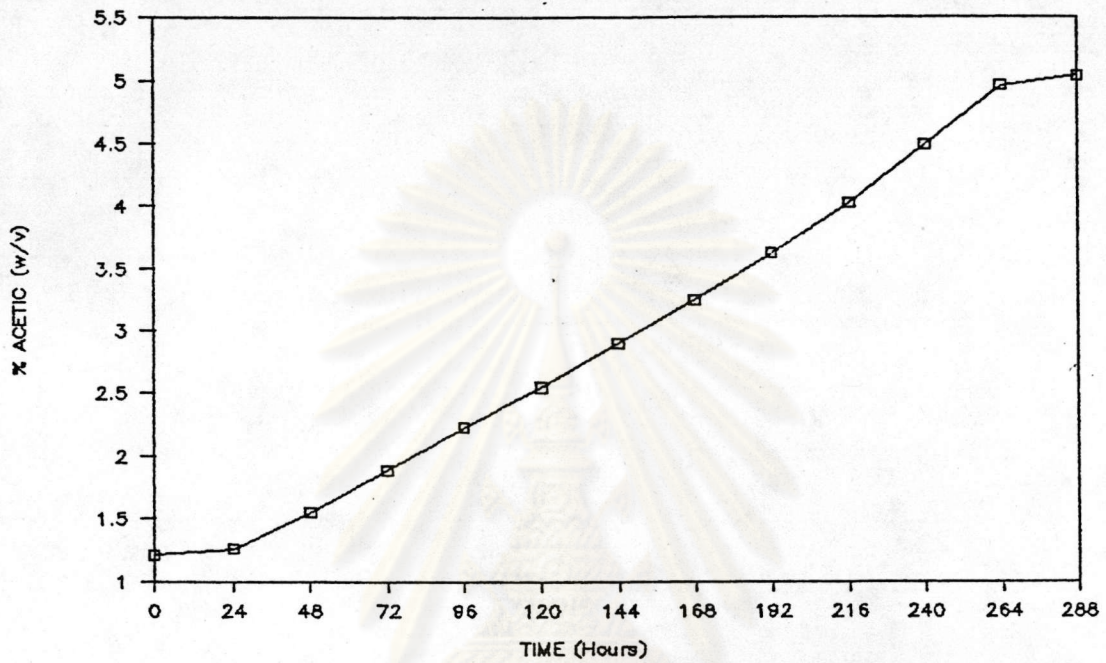


ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.26 ปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาในการเดินเครื่องแบบกึ่งต่อเนื่องของเครื่องหมักหลายคอลัมน์

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 4.27 ปริมาณกรดอะซิติกต่อเวลาในการเดินเครื่องแบบไม่ต่อเนื่องของเครื่องหมักหลายคอลัมน์

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย