

บทที่ 3

วิธีการทดลอง

3.1 วัสดุและอุปกรณ์

3.1.1 วัสดุเกษตร

ส้มเขียวหวานพันธุ์สายน้ำผึ้ง จากสวนส้มชั้นวาลีย์ อำเภอฝาง จ.เชียงใหม่ โดยคัดเลือกผล ส้มขนาดเบอร์ 5 เกรดเอ (ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 5 ซม. และน้ำหนักผลเฉลี่ย 11.72 กรัม)

3.1.2 ภาชนะบรรจุ

- (1) ภาชนะบรรจุชนิดกล่องแบบสวม ภาพ 3.1 (ก) บรรจุส้มจำนวน 84 ผล น้ำหนัก 11 กิโลกรัม
- (2) ภาชนะบรรจุชนิดกล่องแบบเปิด-ปิด ภาพ 3.1 (ข) บรรจุส้มจำนวน 84 ผล น้ำหนัก 11 กิโลกรัม
- (3) ตะกร้าพลาสติก ภาพ 3.1 (ค) บรรจุส้มจำนวน 220 ผล น้ำหนัก 25 กิโลกรัม

3.1.3 อุปกรณ์วิทยาศาสตร์

- (1) เครื่องวัดความเป็นกรดด่าง (pH meter, รุ่น HI 221, Hanna, Japan)
- (2) เครื่องวัดปริมาณของแข็งที่ละลายน้ำได้ (pocket refractometer, รุ่น pal-1, Atago, Japan) อ่านค่าได้ตั้งแต่ 0-53 องศาบริกซ์ (°Brix)
- (3) เครื่องวัดและบันทึกค่าอุณหภูมิ ความชื้นสัมพัทธ์และความเข้มแสง (data logger รุ่น H8, HOBO, USA)
- (4) เครื่องชั่งละเอียดแบบทศนิยม 2 ตำแหน่ง (รุ่น BA 3100P, Sartorius, Germany) และแบบทศนิยม 4 ตำแหน่ง (รุ่น AB 204-S, Mettler Toledo, Switzerland)
- (5) เครื่องคั้นน้ำผลไม้
- (6) เครื่องวัดสี (Minolta color reader, รุ่น CR-10, Japan) ค่าที่วัดได้แสดงเป็นค่า L*, a*, b*, C* และ h° ซึ่งจะสามารถเทียบเป็นสีที่ได้ตามแผนเทียบสี



รูปที่ 3.1 (ก) ภาพขณะบรรจุชนิดกล่องแบบสวม



รูปที่ 3.1 (ข) ภาพขณะบรรจุชนิดกล่องแบบเปิด-ปิด



รูปที่ 3.1 (ค) ภาพขณะบรรจุชนิดตะกร้าพลาสติก

- โดยค่า L^* = The lightness factor (value)
 a^*, b^* = The chromaticity coordinates (hue)
 C^* = chroma
 h° = hue angle
- เมื่อ L^* มีค่าเข้าใกล้ 0 หมายถึง วัตถุมีสีคล้ำ หากเข้าใกล้ 100 หมายถึงวัตถุมีสีสว่าง
- a^* มีค่าเป็นบวก หมายถึง วัตถุมีสีแดง หากเป็นลบ หมายถึง วัตถุมีสีเขียว
- b^* มีค่าเป็นบวก หมายถึง วัตถุมีสีเหลือง หากเป็นลบ หมายถึง วัตถุมีสีน้ำเงิน
- ทั้ง a^* และ b^* มีค่าอยู่ในช่วง -60 ถึง +60 หากมีค่าเป็น 0 หมายถึง วัตถุมีสีเทา
- C^* มีค่าเข้าใกล้ 0 หมายถึง วัตถุมีสีซีดจาง หากมีค่าเข้าใกล้ 60 หมายถึง วัตถุมีสีเข้ม
- h° มีค่าเข้าใกล้มุม 90 องศา สีของวัตถุจะอยู่ในกลุ่มสีเหลือง (+b) หากมีค่าเข้าใกล้ 180 องศา สีของวัตถุจะอยู่ในกลุ่มสีเขียว (-a)

(7) กล้องถ่ายรูป Casio รุ่น EX-M1 ประเทศญี่ปุ่น

(8) กระดาษกรอง Whatman No.1

(9) เครื่องแก้ว

- บีกเกอร์
- ขวดแก้วรูปชมพู่
- ขวดปรับปริมาตร
- บิวเรต
- บีเปต ขนาด 1, 2 และ 5 มิลลิลิตร
- กระจกตวง
- แท่งแก้วคนสารละลาย
- ช้อนตักสารเคมี
- กรวยกรอง

3.1.4 สารเคมีและวิธีการเตรียมสาร

(1) สารเคมีสำหรับการหาปริมาณวิตามินซี

- สารละลาย HPO_3 (3%) + กรดอะซิติก (8%) (pH ~ 1.3 – 1.5)

ซึ่งเกล็ด HPO_3 30 กรัม ละลายในกรดอะซิติก 80 ml. และน้ำกลั่น 400 ml. ปรับปริมาตรให้ครบ 1 ลิตร (เก็บใส่ขวดไว้ในตู้เย็นได้ประมาณ 7 วัน) อาจใช้กรดออกซาลิกแทนเมตาฟอสฟอริก

- สารละลายกรดแอสคอร์บิกมาตรฐาน (1mg/ml)

ละลาย L- ascorbic acid 0.0500 กรัม ในสารละลาย HPO_3 -HOAc จำนวน 45 ml. ปรับปริมาตรให้ครบ 50 ml. ด้วยสารละลายกรดดังกล่าว เก็บใส่ขวดสีชาไว้ในตู้เย็น และควรเตรียมทันทีก่อนใช้

- สารละลาย Indophenol

ซึ่ง 0.0500 กรัม ของเกลือโซเดียมของ 2,6-dichlorophenol-indophenol ละลายในน้ำกลั่นประมาณ 100 ml. ที่มี NaHCO_3 0.0420 กรัม ละลายอยู่ ปรับปริมาตรให้ครบ 200 ml. ด้วยน้ำกลั่น กรองผ่านกระดาษกรองบรรจุในขวดสีชา เก็บไว้ในตู้เย็นจนกว่าจะนำมาใช้

(2) สารเคมีสำหรับการหาปริมาณกรดที่ไทเทรตได้

- สารละลาย โซเดียมไฮดรอกไซด์ (sodium hydroxide , Merck) เตรียมความเข้มข้น 0.1 นอร์มัล โดยชั่ง โซเดียมไฮดรอกไซด์ 4.0 กรัม ละลายในน้ำกลั่น แล้วปรับปริมาตรให้ครบ 1,000 มิลลิลิตร

3.1.5 สถานที่ทำการทดลอง

1. ห้องปฏิบัติการของสถานวิทยาการหลังการเก็บเกี่ยว มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
2. สำนักวิจัยและพัฒนาวิทยาการหลังการเก็บเกี่ยวและแปรรูปผลิตผลเกษตรกรรมวิชาการเกษตร กรุงเทพฯ
3. สวนส้มชั้นวาลีย์ อ.ไชยปราการ จ. เชียงใหม่

3.2 วิธีการวิจัย

การทดลองเป็นแบบ factorial design โดยทำการทดลอง 3 ซ้ำ (การเดินทางของรถ 1 ที่เขว คือ 1 ซ้ำ) สัมเขียวหวานพันธุ์สายน้ำผึ้ง จากสวนส้มชั้นวาลีย์ อำเภอฝาง จ.เชียงใหม่ จำนวน 1 สวน ผ่านการเคลือบผิวและคัดเกรดที่โรงคัดบรรจุ ใช้ส้มเบอร์ 5 บรรจุลงกล่อง ๆ ละ 11 กิโลกรัม ส่วนตะกร้าบรรจุ 25 กิโลกรัม ใช้รถบรรทุก 10 ล้อ ขนาดบรรทุก 16 ตัน ในการขนส่ง โดยไม่มีผลิตผลเกษตรอื่น ๆ มาปะปนด้วย ส่วนการวางตำแหน่งของภาชนะในรถบรรทุก จะวางตะกร้าพลาสติกไว้ด้านล่างแล้วเอาไม้กระดานกั้นแบ่งครึ่ง จากนั้นวางภาชนะบรรจุแบบกล่องไว้ด้านบน ใส่ data logger ในภาชนะบรรจุเพื่อทำการบันทึกค่าความชื้นสัมพัทธ์และอุณหภูมิ ขณะอยู่บนรถบรรทุก การวางภาชนะบรรจุวาง 3 ตำแหน่ง คือ ด้านหน้า ตรงกลาง และท้ายของรถบรรทุก ขนส่งจาก อำเภอฝาง จังหวัดเชียงใหม่ไปยังตลาดกลางค้าส่งสี่แยกมหานาค กรุงเทพมหานคร ระยะทาง 850 กิโลเมตร เวลาที่ใช้เดินทางทั้งหมด 12 ชั่วโมง ทำการบันทึกผลและวิเคราะห์สมบัติทางกายภาพ และทางเคมีของผลส้ม ทำการทดลองครั้งแรกวันที่ 25 พฤศจิกายน 2548 (ส้มผ่านการเก็บเกี่ยว 1 คีน) ครั้งที่สอง วันที่ 8 ธันวาคม 2548 (ส้มผ่านการเก็บเกี่ยว 1 วัน 1 คีน) และครั้งที่สามวันที่ 23 ธันวาคม 2548 (ส้มผ่านการเก็บเกี่ยว 1 คีน)

3.3 การวิเคราะห์คุณภาพ

3.3.1 การเปลี่ยนแปลงสมบัติทางกายภาพ

- (1) การเปลี่ยนแปลงสีเปลือกด้านนอกของส้มเขียวหวานพันธุ์สายน้ำผึ้ง เครื่องวัดสี (Minolta color reader, รุ่น CR-10, Japan) วัดค่าสี 3 จุดต่อผล (บน

กลาง ล่าง) ใช้ส้มจำนวน 3 ผล ต่อ 1 สิ่งทดลอง ค่าที่วัดได้แสดงเป็นค่า L*, a*, b*, C* และ h°

(2) เปอร์เซ็นต์ส้มที่ไม่สามารถขายได้ (Unmarketable Fruit Percentage)

ตรวจสอบความผิดปกติที่เกิดขึ้นของส้มหลังผ่านการขนส่ง โดยตรวจดูความเสียหาย

หาย

ทางกล การเน่าเสีย

(3) เปอร์เซ็นต์การสูญเสียน้ำหนักสด (Weight Loss Percentage)

การสูญเสียน้ำหนัก ทำโดยชั่งน้ำหนักเริ่มต้นก่อนการขนส่งทั้งภาชนะบรรจุแบบกล่อง และ ตะกร้าพลาสติก และหลังการขนส่งแล้วคำนวณเป็นเปอร์เซ็นต์จากสูตร

$$\text{เปอร์เซ็นต์การสูญเสียน้ำหนัก} = \frac{(\text{น้ำหนักเริ่มต้น} - \text{น้ำหนักสุดท้าย}) \times 100}{\text{น้ำหนักเริ่มต้น}}$$

3.3.2 การเปลี่ยนแปลงสมบัติทางเคมี

(1) การเปลี่ยนแปลงปริมาณของแข็งที่ละลายน้ำได้ (Total Soluble Solid, TSS)

เครื่องวัดปริมาณของแข็งที่ละลายน้ำได้ (digital refractometer) (รุ่น paz-1, Atago, Japan) อ่านค่าได้ตั้งแต่ 0-53 องศาบริกซ์ (°Brix) โดยใช้น้ำส้มมาหยดลงบนตำแหน่งที่ใช้วัดของเครื่องมือ

(2) การเปลี่ยนแปลงปริมาณกรดที่ไทเทรตได้ (Titratable Acidity; TA)

นำผลส้มมาคั้นน้ำโดยเครื่องคั้นน้ำส้ม นำของเหลวที่ได้ 10 มิลลิลิตร เทใส่ลงในขวดรูปชมพู่ขนาด หยดสารละลาย phenolphthalein 0.1 % ลงไป 2-3 หยด เพื่อเป็นอินดิเคเตอร์ ไทเทรตกับสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ ความเข้มข้น 0.1 normal จนถึงจุดยุติ วัดปริมาณสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ที่ใช้แล้วนำมาคำนวณหาเปอร์เซ็นต์กรดจากสูตร

$$\% \text{ TA} = \frac{\text{ความเข้มข้นของ NaOH (0.1 N)} * \text{ปริมาตรของ NaOH ที่ใช้ (มล.)} * 0.064 * 100}{\text{ปริมาตรน้ำคั้น (มล.)}}$$

หมายเหตุ milliequivalent of citric acid (anhydrous) = 0.064

(3) การเปลี่ยนแปลงค่าความเป็นกรด-ด่าง (pH)

นำน้ำคั้นของผลส้มที่ได้มาวัดหาค่า pH ด้วยเครื่อง pH meter (รุ่น HI 221, Hanna, Japan)

(4) ปริมาณวิตามินซี (Ascorbic Acid)

วิเคราะห์ตัวอย่างตามวิธี A.O.A.C (2000) โดยนำน้ำส้มคั้นที่ได้มา 10 มิลลิลิตร เติมกรดออกซาลิกความเข้มข้น 0.4 % ให้ได้ปริมาตรของเหลวเท่ากับ 100 มิลลิลิตร กรองด้วยกระดาษกรอง Whatman No.1 นำของเหลวที่กรองได้มา 10 มิลลิลิตร แล้วเติมกรดออกซาลิกให้ครบ 50 มิลลิลิตร แล้วจึงนำไปไทเทรตกับ 2,6 ไดคลอโรโรฟีนอล อินโดฟีนอล ความเข้มข้น 0.04 % จนถึงจุดยุติ ซึ่งทำให้สารละลายมีสีชมพู ประมาณ 15 วินาที แล้วคำนวณตามสูตร

$$\text{ปริมาณวิตามินซี} = \frac{a \cdot 0.001 \cdot 100 \cdot 1000}{b \cdot c}$$

เมื่อ a = ปริมาตร 2,6 ไดคลอโรโรฟีนอล อินโดฟีนอลที่ใช้ในการไทเทรตกับสารตัวอย่าง

b = ปริมาตร 2,6 ไดคลอโรโรฟีนอล อินโดฟีนอลที่ใช้ในการไทเทรตกับวิตามินซีมาตรฐาน

c = ปริมาตรสารตัวอย่าง (มิลลิลิตร)

3.4 การพยากรณ์คุณภาพของส้มสายน้ำผึ้งหลังการขนส่งทางรถบรรทุกโดยใช้แบบจำลอง

โครงข่ายประสาทเทียม

ได้เลือกใช้โครงข่ายประสาทเทียมแบบ Multilayer-Layered Feedforward Neural Network ซึ่งเป็นการเรียนรู้โดยใช้วิธี backpropagation algorithm ซึ่งเป็นโครงข่ายประสาทเทียมแบบมีผู้สอน (Supervised Learning) นำมาพยากรณ์ค่าคุณภาพของส้มสายน้ำผึ้งหลังการขนส่งทางรถบรรทุกจำนวน 11 ค่า โดยแต่ละค่าคุณภาพทำการสร้างโครงข่ายประสาทเทียมจำนวน 5 โครงข่าย

โครงข่ายประสาทเทียม (Artificial Neural Network) ประกอบไปด้วย 3 ส่วน หรือ 3 layers ได้แก่ ชั้นของ input units ที่ถูกเชื่อมต่อกับชั้นของ hidden units ซึ่งเชื่อมต่อกับชั้นของ output units แต่ละแบบจำลองมี input ที่แตกต่างกันไปขึ้นอยู่กับแบบจำลองนั้นๆ และทุกแบบจำลองใช้ hidden layer จำนวน 2 neurons (ได้มีการทดลองเปลี่ยน hidden layer ที่มากกว่า 2 neurons หรือน้อยกว่า 2 neurons แต่พบว่า 2 neurons ได้ค่าความผิดพลาดที่ต่ำที่สุด) โดยข้อมูลทั้งหมด 27 ชุด จัดเตรียมกระบวนการเรียนรู้ (training set) จากข้อมูลทั้งหมด 22 ชุดที่มีอยู่ เพื่อใช้ในการสอนโครงข่ายประสาทเทียม (Artificial Neural Network or ANN) โดยทำการเลือก inputs และ outputs พร้อมทั้ง

จัดเตรียมและกระบวนการทดสอบ (testing set) 5 ชุดเพื่อใช้ทดสอบผลงานของ ANN หลังจากเสร็จสิ้นการสอน โดยแต่ละแบบจำลองนั้นมีการเรียนรู้ (trained) จนกระทั่ง RMS error ลดลงและเพิ่มขึ้นจนเป็น 0.01 หรือ number of iteration มากกว่า 1,000,000 เมื่อกระบวนการเรียนรู้หยุดลง จึงนำมาทดสอบความถูกต้อง ทำการเปรียบเทียบค่าที่ได้จากการทดลองจริงและค่าที่ได้จากแบบจำลองโครงข่ายประสาทเทียม เพื่อเลือกแบบจำลองที่ดีที่สุด โดยใช้ค่า R^2 ค่าเปอร์เซ็นต์ความผิดพลาด (Absolute Percentage Error, APE) ค่าเฉลี่ยของเปอร์เซ็นต์ความผิดพลาด (Mean Absolute Percentage Error, MAPE) ค่าความผิดพลาด (Absolute Error) และค่าเฉลี่ยของความผิดพลาด (Average Absolute Error) มีสมการดังนี้

$$APE = (|t_i - y_i| / t_i) * 100$$

$$MAPE = (1 / N_T) \sum APE$$

$$Absolute Error = |t_i - y_i|$$

$$Average Absolute Error = |t_i - y_i| / N_T$$

เมื่อ t_i คือ ค่าที่ได้จากการทดลองจริง

Y_i คือ ค่าที่ได้จากแบบจำลองโครงข่ายประสาทเทียม

N_T คือ จำนวนข้อมูลทั้งหมด

ทำการเปรียบเทียบค่าความผิดพลาดของโครงข่ายประสาทเทียมแต่ละแบบจำลองโดยวิธี

LSD (Least-Significant Difference)

โปรแกรมโครงข่ายประสาทเทียมในการทดลอง คือ โปรแกรม Qnet v2000 package โดย Vesta Services

และทำการเปรียบเทียบกับการพยากรณ์ด้วยการวิเคราะห์รีเกรสชันเส้นตรงแบบหลายตัวแปร (Multiple Linear Regression) โดยใช้การเปรียบเทียบสถิติแบบ t-test

3.5 การวิเคราะห์ผลด้านคุณภาพของสัมผัสน้ำผึ้งโดยวิธีทางสถิติ

การวิเคราะห์ผลทางสถิติของแผนการทดลองโดยใช้ 3^2 factorial และทำการทดลองทั้งหมด 3 ซ้ำ (เที่ยวของการขนส่ง) ในทุกคุณภาพได้ใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบ RCBD (Randomized Complete Block Design) และทำการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยโดยวิธี CRD (Completely Randomized Design) ส่วนสมการทำนายคุณภาพสัมผัสน้ำผึ้งใช้วิธีการวิเคราะห์รีเกรสชันเส้นตรงแบบหลายตัวแปร (Multiple Linear Regression)