



KAFFEE

Bestimmung des Wassergehalts

Der Feuchtigkeitsgehalt von Kaffee ist einer der wichtigsten Parameter, der die sensorischen Eigenschaften des Kaffees und damit die Qualität des Endprodukts beeinflusst. In dieser Hinsicht sind sensorische Deskriptoren wie Geschmack und Aroma von zentraler Bedeutung, die einen erheblichen Einfluss auf die Zufriedenheit der Kunden mit dem Kaffee haben.

Andererseits ermöglicht eine korrekt ermittelte Feuchtegrenze des Kaffees die Festlegung von Prozessparametern, bei denen die Herstellung einer bestimmten Portion Kaffee unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten am günstigsten ist. Im Falle von frisch geerntetem Kaffee ermöglicht die Information über den Feuchtigkeitsgehalt der Kaffeebohnen die Qualifizierung des Kaffees und die Planung weiterer Verarbeitungsschritte. Das schnellste Verfahren zur Bestimmung des Feuchtigkeitsgehalts von Kaffee ist die Bestimmung des Gewichtsverlusts während der Trocknung, bekannt als LOD, und das Verfahren mit IR-Strahlung (mit den Feuchtebestimmern) ist die gängigste Methode zur Prüfung des Wassergehalts von Kaffee.



Das White Paper enthält grundlegende Informationen für die Validation des Trocknungsverfahrens für Produkte wie Kaffee unter Verwendung von Feuchtebestimmern der Serien MA R, MA X2, MA X7 und MA 5Y von Radwag Elektronische Waagen. Das White Paper kann als Grundlage für die Entwicklung einer eigenen Trocknungsmethode unter Berücksichtigung der spezifischen Eigenschaften des getesteten Produktes verwendet werden.



Kaffee – Bestimmung des Wassergehalts

Methode mit IR-Strahlung

Zentrum für Metrologie, Forschung und Zertifizierung, Radwag Elektronische Waagen, Polen

Toruńska 5, 26-600 Radom, Polen +48 48 386 60 00, e-mail: office@radwag.com, www.radwag.com

Begriffe

GENAUIGKEIT DER BESTIMMUNG DES WASSERGEHALTS / DER TROCKENMASSE – die Differenz zwischen dem Ergebnis des Wassergehalts/Trockengewichts, bestimmt nach der Methode unter Verwendung eines Feuchtigkeitsbestimmers, und dem Ergebnis des Wassergehalts/Trockengewichts, bestimmt durch Trocknen derselben Probe nach der Referenzmethode.

PRÄZISION – der Grad der Übereinstimmung zwischen unabhängigen Prüfergebnissen, die unter bestimmten Bedingungen erzielt wurden. Die Präzision wird anhand der Standardabweichung einer Reihe von Messungen gemessen.

Referenzmethode

Die Parameter der Referenzmethode sind in der Regel in Normen oder anderen branchenspezifischen Dokumenten als so genannte Leitfäden angegeben. Liegen solche Dokumente nicht vor, wird eine Trocknungstemperatur verwendet, bei der sich die Farbe der untersuchten Probe nicht verändert. Dies gilt sowohl für bereits getrocknete Produkte als auch für Rohprodukte.

Probenvorbereitung

Die Bohnenprodukte („grüner Kaffee“) werden maschinell in kleine Stücke zerkleinert. Gemahlener Kaffee, Instantkaffee und lyophilisierter Kaffee bedürfen keiner Vorbehandlung.

ZUBEHÖR

Labortrockenschrank, Glaswägegefäße mit Deckel, Analysenwaage AS 220.X2, Laborlöffel.

Beschreibung der Methode

Etwa 5 g schwere Probe in vorgetrocknete Glaswaagschalen geben. Die tatsächliche Masse der zu analysierenden Probe mit einer Waage mit einer Wägegenauigkeit von 0,1 mg (AS 220.X2) bestimmen. Wägegefäße mit der Probe und Deckeln in einen temperaturgeregelten Labortrockenschrank stellen. Die Proben bei 105°C 2 Stunden lang (grüner, gemahlener, Instantkaffee) und bei 90 °C (lyophilisierter Kaffee) trocknen lassen. Anschließend die Schalen herausnehmen, in einem Exsikkator abkühlen lassen und dann wägen. Die Proben erneut in den Labortrockner stellen und 30 Minuten lang trocknen lassen. Erneut abkühlen und wägen. Den Vorgang so lange wiederholen, bis eine konstante Probenmasse erreicht ist oder nach dem erneuten Trocknen eine Massenzunahme festgestellt wird.

ERGEBNISSE

Name der Probe	KAFFEE			
	grün	gemahlen	instant	lyophilisiert
Wassergehalt (%)	10,84	2,71	3,29	3,85
Standardabweichung (%)	0,08	0,06	0,04	0,03

KAFFEE – ANALYSE DES WASSERGEHALTS UNTER VERWENDUNG EINES FEUCHTEBESTIMMERS

Bei der Bestimmung des Wassergehalts mittels eines Feuchtebestimmers (IR-Strahlung) sind zwei Vorgänge zu beobachten: Konvektion und Strahlung. Der Temperaturanstieg der Probe erfolgt von den Oberflächenschichten bis zum Boden der Probe. Der Temperaturgradient in der Probenstruktur wird durch Optimierung der Dicke der getrockneten Probe und der Trocknungstemperatur minimiert. Eine zu hohe Trocknungstemperatur kann zum Verbrennen der Probenoberfläche führen, was bei einer dunklen Farbe der Probe schwer zu diagnostizieren ist.

Probenvorbereitung

Die Kaffeebohnen mahlen, die Probe mischen. Die Proben vor der Analyse aufgrund der Hygroskopizität in geschlossenen Behältern aufbewahren.

ZUBEHÖR

Feuchtebestimmer MA R, MA X2, MA X7 oder MA 5Y, Laborlöffel, Einwegschaalen aus Aluminium.

Beschreibung der Methode

Die nachstehend angegebenen Trocknungsparameter einstellen. Eine ca. 3 g schwere Probe in einer dünnen Schicht auf der ganzen Oberfläche der Schale verteilen. Die Trockenkammer schließen – entweder manuell oder automatisch.

TROCKNUNGSPARAMETER / ERGEBNISSE

Typ	KAFFEE			
	grün	gemahlen	instant	lyophilisiert
Trocknungsprofil	Standard			
Trocknungstemperatur	110°C	110°C	100°C	90°C
Probemasse	~ 3	~ 1 ÷ 2		
Abschluss der Analyse	Auto 2	Auto 1	Auto 2	Auto 2
Wassergehalt (%)	10,86	2,67	3,13	3,82
Standardabweichung (%)	0,10			
Analysezeit \bar{x} (min)	23	2		

GENAUIGKEIT DER METHODE MA R, MA X2, MA X7, MA 5Y

Name der Probe	KAFFEE			
	grün	gemahlen	instant	lyophilisierter
Wassergehalt (%) – Ref.	10.84 ± 0.08	2.71 ± 0.06	3.29 ± 0.04	3.85 ± 0.03
Wassergehalt (%) – MA R/X2	10.86 ± 0.10	2.67 ± 0.10	3.13 ± 0.10	3.82 ± 0.10
Analysegenauigkeit (%)	0.02	0.04	0.16	0.03

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die beschriebene Methode wurde durch das Prüflaboratorium verifiziert, die dargestellten Ergebnisse berücksichtigen jedoch nicht die Faktoren, die sich aus der unterschiedlichen Spezifität der untersuchten Proben, den persönlichen Fähigkeiten des Bedieners und den Messfähigkeiten der Waagenbenutzer ergeben. Daher kann Radwag keine Verantwortung für die Anwendung der dargestellten Trocknungsparameter übernehmen, sie können jedoch zur Entwicklung eigener Trocknungsmethoden verwendet werden.

