දෙවන කලාපය
ISSN - 1391-6785

තේ තතු

ශ්‍රී ලංකා තේ පර්යේෂණායතනයේ ප්‍රකාශණයකි

THE TEA RESEARCH INSTITUTE OF SRI LANKA
SALUS UNITAS NOSTRA INCORPORATED 1925

පළවෙනි කාණ්ඩය, දෙවෙනි කලාපය 2001 ජූලි - දෙසැම්බර්

ECP වියලනයන් මගින් ලොකු කොල වියලීම..

ඔතෝඩොක්ස් සහ රොටවෙන් ක්‍රම භාවිතා කර තේ නිෂ්පාදනය කිරීමේ දී තේ වියලීම සඳහා **ECP** සහ **FBD** යන වියලනයන් දෙවර්ගය ම යොදා ගැනේ. **FBD** වියලනයන් යොදා ගන්නා අවස්ථාවල ලොකු කොල දවස අවසානයේ වියලීම සිදුකරයි. මෙමගින් වියලනයේ කාර්යක්ෂමතාව උපරිම වනවා පමණක් නොව, නිමි තේ වල ගුණාත්මක භාවය ද ඉහල යයි. නමුත් **ECP** වියලනයන් යොදා ගන්නා විටදී ලොකු කොල වියලීම සෑම හතරවෙනි කොලයකට පසුව සිදුකෙරේ. මෙහිදී වියලනයට ඇතුල් කරන කොල වල ප්‍රමාණය විටින් විට වෙනස් කිරීමට සිදුවීම නොවැලැක්විය හැකියි. මේ නිසා වියලනය තුල වායු විසරණයේ අසමාකාරතාවයන් හේතු කොට ගෙන එහි කාර්යක්ෂමතාව පහල බසී. මේ නිසා මේ ගැන වරක් හෝ සිතා බැලීමට නොවටීද?

සාමාන්‍යයෙන් ඔතෝඩොක්ස් සහ රොටවෙන් තේ නිෂ්පාදනයේදී ලැබෙන ලොකු කොල වල ප්‍රමාණය අඩු නිසාත් ඒවායේ පැසවීමේ සීඝ්‍රතාව පහල මට්ටමක පවතින නිසාත් දවස අවසානයේ ලොකු කොල වියලීම වරදක් ලෙස නොපෙනේ. කෙසේ වෙතත් මෙම ක්‍රියා පටිපාටිය පහතරට තේ නිෂ්පාදනය සඳහා යෙදීමට නොපුළුවන. පහතරට තේ නිෂ්පාදනයේදී විශාල ප්‍රමාණයක් **(35% පමණ)** ලොකු කොල නිපදවීම මෙයට හේතුවක් වශයෙන් දැක්විය හැකිය.

(ආචාර්ය සියාඩ් මොහොමඩ් මහතාගේ TRI UPDATE හි පලවූ "SOME NOTES ON ECP AND FBD DRYING" වාර්තාව ඇසුරෙනි.)

පහතරට තේ නිෂ්පාදනයේදී ECP වියලන යන්ත්‍ර භාවිතය..

තේ වියලීම සිදු කරන කාලය විනාඩි 21 කට සකස් කර ගැනීම නිමි තේ වල කල් පැවැත්මට සහ එහි ගුණාත්මක බව වැඩි කර ගැනීමට ඉතා වැදගත් වන සාධකයකි.

වියලන යන්ත්‍රයේ සියළුම බෑන්ඩිස් පහතරට තේ වියලීම සිදුකිරීමට අනුමත සිදුරු සහිත ට්‍රේ වලින් සම්පූර්ණ විය යුතුයි. එමෙන්ම මෙම ට්‍රේ ඍජුව එකිනෙක අතර ඉඩක් නොමැතිව සවිවී තිබීම මගින් නිමි තේ වල ඒකාකාරී වියලීමක් ලබා ගත හැකිය.

සියළුම ආකාරයේ උණුසුම් වාතය ඉවත් වන ස්ථාන අලුත් වැඩියා කල යුතුයි. එමගින් වියලනයෙන් වැඩි කාරයක්ෂමතාවයක් ලබාගැනීමට පුළුවන.

වියලන යන්ත්‍රයට නොකඩවා තේ කොල සැපයීම ඉතා වැදගත් කරුණක් වේ. මෙවිට වියලන යන්ත්‍රයේ ධාරිතාව වැඩි කර ගැනීමට හැකිවේ. එමෙන්ම නිමි තේ වල ගුණාත්මක බව වැඩිකර ගැනීමට පුළුවන.

ECP වියලනයේ උණුසුම් වාතය ඇතුළු වන සහ ඉවත්වන උෂ්ණත්වයන් මැනීමට යොදාගන්නා උෂ්ණත්වමාන වල නිරවද්‍යතාව තහවුරු කිරීම ඉතා වැදගත් වේ. ඇතුළුවන සහ ඉවත්වන උණුසුම් වායුවේ උෂ්ණත්වයන් පිළිවෙලින් 210 $^{\circ}$C සහ130 $^{\circ}$C ලෙස සැලකීම වඩා උචිත වේ.

ඩබ්. එස්. බොතේජු