TAREA 9. En una fábrica de aceites vegetales comestibles la calidad se ve afectada por la cantidad de impurezas dentro del aceite, ya que éstas causan oxidación, y esto repercute a su vez en las características de sabor y color del producto final. Los factores controlados que se cree que influyen más en la capacidad de adsorción de impurezas son la temperatura y el porcentaje de arcilla. Con el propósito de encontrar las condiciones óptimas de estos factores en cada lote se plantea la necesidad de realizar pruebas experimentales a nivel laboratorio. Así, teniendo como variable de respuesta el color del aceite, se realizó el siguiente experimento:

|  |  |
| --- | --- |
|  Temperatura ( C) |  Porcentaje de arcilla |
|  |  0.8 |  0.9 |  1.0 |  1.1 |
|  90 | 5.8 5.9 | 5.4 5.5 | 4.9 5.1 | 4.5 4.4 |
|  100 | 5.0 4.9 | 4.8 4.7 | 4.6 4.4 | 4.1 4.3 |
|  110 | 4.7 4.6 | 4.4 4.4 | 4.1 4.0 | 3.7 3.6 |

Maximizar el color del aceite.