

بهینه سازی و ارزیابی اثر امواج فرا صوت بر میزان رشد مخمر ساکارومایسس سرویزیه (PTCC 5269) در محیط کشت PDB بر پایه آب پنیر با استفاده از روش پاسخ سطح

محمد مهدی قلیان: دانشگاه آزاد اسلامی واحد الیگودرز، باشگاه پژوهشگران جوان و نخبگان، الیگودرز، ایران. M.Mahdi.Gholian@gmail.com

* رضا رضائی مکرّم: گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، تبریز، ایران (*نویسنده مسئول). Rmokarram@tabrizu.ac.ir

محمد امین حجازی: پژوهشکده بیوتکنولوژی کشاورزی شمال غرب و غرب کشور، تبریز، ایران. AminHejazi@yahoo.com

محمود صوتی خیابانی: گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، تبریز، ایران. Sowti_m@yahoo.com

حامد همیشه کار: مرکز تحقیقات کاربردی دارویی، دانشگاه علوم پزشکی تبریز، تبریز، ایران. Hamishehkar.hamed@gmail.com

فاطمه زنده بودی: گروه علوم و صنایع غذایی، پژوهشکده علوم و صنایع غذایی مشهد، مشهد، ایران. Fzendeboodi@gmail.com

فاطمه کیوانی: گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، تبریز، ایران. Keivani_f@yahoo.com

تاریخ پذیرش: ۹۴/۳/۲۷

تاریخ دریافت: ۹۳/۱۲/۹

چکیده

زمینه و هدف: برای کاهش هزینه‌های تولید محصولات میکروبی در صنعت، بهتر است از محصولات فرعی یا ضایعات کشاورزی استفاده کرد. فرا صوت با توان پائین می‌تواند نفوذپذیری غشا و سرعت انتقال مواد را بهبود بخشد و رشد و تولید مثل سلول‌ها را بهینه کند. با توجه به راندمان بالای ساکارومایسس سرویزیه در صنعت تخمیر، در این پژوهش اثر امواج فراصوت و همچنین استفاده از آب پنیر به عنوان سوبسترای جایگزین سوبستراهای کربوهیدراتی، بر میزان رشد ساکارومایسس سرویزیه مورد بررسی قرار گرفت.

روش کار: در این تحقیق از مخمر ساکارومایسس سرویزیه (PTCC 5269) استفاده شد. بهینه سازی میزان رشد مخمر در محیط کشت PDB فرموله شده با آب پنیر با اعمال امواج فراصوت با سه توان (۲، ۶ و ۱۰ وات) در مدت زمان‌های مختلف (۱۰، ۲۰ و ۳۰ ثانیه) به محیط حاوی مخمر بررسی گردید. میزان توده سلولی پس از فرآیند تخمیر برای نمونه‌ی شاهد و تیمار شده اندازه گیری شد.

یافته ها: شرایط عملکرد بهینه حاصل از روش RSM، توان فراصوت ۶ وات، زمان اعمال فراصوت ۲۰ ثانیه و افزودن ۱۰ درصد گلوکز بود. نتایج نشان داد که امواج فراصوت (با توان ۶ وات و زمان ۳۰ ثانیه) در محیط حاوی آب پنیر، سبب افزایش چشمگیری در میزان رشد مخمر (از ۱۴/۸ گرم به ۶۴/۶ گرم) شدند.

نتیجه گیری: نتایج نشان داد که با اعمال امواج فراصوت با توان پایین می‌توان بازدهی فرآیندهای تخمیر را تا حدود ۴ برابر افزایش داد، همچنین با استفاده از ترکیبات مغذی موجود در آب پنیر، محیطی جدید جهت افزایش بازدهی محصولات تخمیری ایجاد کرد.

کلیدواژه‌ها: محصولات تخمیری، آب پنیر، امواج فراصوت

مقدمه

کریستالیزاسیون استفاده می‌شود (۳). از امواج فراصوت با توان پایین به عنوان روش تجزیه‌ای و تشخیصی در تهیه اطلاعات مربوط به ویژگی‌های فیزیکی و شیمیایی مواد غذایی استفاده می‌شود. در این حالت توان به کار رفته به حدی پائین است که پس از قطع امواج فراصوت، هیچ‌گونه تغییری در خواص فیزیکی و شیمیایی مواد غذایی ایجاد نمی‌شود. در نتیجه به این تکنیک غیرمخرب (Non-destructive) می‌گویند (۴). به کارگیری فراصوت توان پایین در محیط‌های کشت میکروبی، موجب کاهش یا از بین رفتن بقای زیستی نمی‌شود. در مطالعه‌ای رادل و همکاران (۵) حیات سلول‌های مخمر که

فراصوت یکی از فناوری‌های نوظهور است که کاربرد آن در صنایع مختلف از جمله صنایع غذایی روز به روز در حال گسترش می‌باشد (۱). نحوه استفاده از امواج فراصوت در صنایع غذایی به دو گونه است: امواج دارای بسامد بالا و توان پائین و امواج دارای بسامد پائین و توان بالا (۲). امواج فراصوت با توان بالا به عنوان ابزاری در تغییر ویژگی‌های مواد غذایی نظیر هموژنیزه کردن، تمیز کردن، استریل کردن، حرارت دادن، امولسیفیه کردن، مهار فعالیت آنزیم‌ها و میکروب‌ها و متلاشی کردن سلول، تشدید واکنش‌های اکسیداسیون، اصلاح گوشت و اصلاح

انعقاد شیر به وسیله اسید یا آنزیم پروتئولیتیک، در مرحله آب گیری از دلمه شیر جدا می شود (۹). آب پنیر دارای مواد آلی مفیدی است که در فرآیند تولید پنیر، از شیر وارد آن می شود. به طور متوسط آب پنیر حاوی حدود ۶۵-۷۰ گرم در هر کیلوگرم ماده جامد بوده است که این ماده جامد شامل لاکتوز، پروتئین، خاکستر، ازت غیر پروتئینی و جربی است. اجزاء پروتئینی آب پنیر شامل بتالاکتوگلوبولین، آلفالاکتالبومین و سایر انواع پروتئین ها از جمله ایمونوگلوبولین ها است (۱۰).

آب پنیر به سبب دارا بودن پروتئین هایی با بالاترین کیفیت بیولوژیکی، دارای ارزش تغذیه ای بسیار بالایی می باشد. به دلیل وجود این مواد، آب پنیر دارای COD (Chemical Oxygen Demand) (حدود ۷۶۰۰۰ ppm) و BOD بسیار بالا (حدود ۴۰۰۰۰ ppm) می باشد که به عنوان پساب بسیار آلوده در نظر گرفته می شود (۹).

مقدار BOD نرخ مصرف اکسیژن در داخل آب توسط ارگانیزم ها است. اگر BOD کم باشد آب پاک و فاقد ارگانیزم است یا آنکه ارگانیزم های داخل آب مرده و نیازی به مصرف اکسیژن ندارند. مقدار COD یا همان (اکسیژن خواهی شیمیایی)، یکی از مهمترین شاخص های سنجش آلودگی فاضلاب است. آلودگی فاضلاب ناشی از مواد خارجی است که وارد آب شده و بصورت معلق یا محلول باعث آلودگی آن و تولید فاضلاب شده اند. بدیهی است هرچه مقدار این مواد در فاضلاب بیشتر باشد، بار آلودگی آن نیز بیشتر خواهد بود. بنابراین اندازه گیری مقدار مواد خارجی فاضلاب کلید اصلی در تعیین مقدار آلودگی و آلاینده های فاضلاب است.

اگر آب پنیر بر روی خاک های کشاورزی پخش شود، املاح آن باعث جلوگیری از رشد گیاهان خواهد شد. میزان BOD (Biological Oxygen Demand) بالای آب پنیر عمدتاً به دلیل لاکتوز موجود در آن می باشد که حتی پس از جداسازی پروتئین ها با تکنولوژی های جدید غشایی نیز در آن ها باقی می ماند (۱۱). نظر به تنوع گسترده ترکیبات موجود در آب پنیر و همین طور عکس العمل مناسب این زیر فرآورده نسبت به عمل

تحت اعمال فراصوت با دامنه های امواج مختلف قرار گرفته بودند، بررسی شد. در این تحقیق فراصوت با فرکانس ۲ مگاهرتز مورد استفاده قرار گرفت. نتایج نشان داد، کاهش بقای زیستی و حیات سلولی ایجاد نشده است، ولی تغییراتی بر حسب نوع سوسپانسیون و تیمار فراصوت در ویژگی های مورفولوژیکی مخمر ایجاد شده است. سلول میکروارگانیزم ها به طور کاملاً مشخصی می تواند حساسیت متفاوتی نسبت به شوک فراصوت از خود نشان دهند ولی در بسیاری از موارد می تواند افزایش نرخ و رشد و تولید شود.

برای مثال در یک تحقیق فرانکو و همکاران (۶) تیمار فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلو هرتز به مدت روزانه ۵ دقیقه موجب افزایش نرخ رشد و میزان توده سلولی نهایی در سیانوباکتریوم *Anabaena* (Cyanobacteria) شد، در صورتی که همین تیمار موجب کاهش نرخ رشد میکروارگانیزم میکروآلگا *Selenastrum capricornutum* شد، البته در هر دو میکروارگانیزم تیمار فراصوت سبب افزایش محتویات پروتئینی می شود، اعمال فراصوت بر آنابنا موجب افزایش ۴۶ درصدی تولید توده سلولی نسبت به نمونه ی شاهد شد. این اثر مهم فراصوت در دوره های کوتاه اعمال فراصوت، پتانسیل تجاری خوب این تکنیک، در بکارگیری آن در فرآیندهای زیستی را نشان می دهد. ماتیسورا و همکاران (۷) اثر اعمال فراصوت بر رشد مخمر و همچنین تولید دیگر ترکیبات فرار در فرآیند تخمیر را مورد بررسی قرار دادند، نتایج نشان داد دوره ی تخمیر جو و برنج ۶۴-۵۰ درصد کاهش یافت، همچنین در مطالعه ای دیگر چو و همکاران (۸) اعمال فراصوت به مدت ۱۵۰ ثانیه با فرکانس ۲۵ کیلوهرتز، بر روی میکرونوسپورا *Micromonospora echinospora*، موجب افزایش ۷۶ درصدی تولید جنتامایسین درون سلولی شد. مطالعات نشان می دهد اعمال فراصوت در شرایط مناسب موجب تسریع در رشد سلولی و افزایش تولید محصولات تخمیر در اکثر موارد شده است.

آب پنیر مایعی زرد مایل به سبز است که پس از

با تولید بالای متابولیت فعالیت می کند. کاربرد گسترده آن در فرآیند های تخمیری در صنایع غلات خود گویای این مهم می باشد سلول های این مخمر، در هر دو صنعت تولید اتانول و تولید نان، بیشترین راندمان را از خود نشان داده اند (۱۶). به همین جهت راهکارهایی برای افزایش متابولیت حاصل ارائه شده که از آن جمله استفاده از آب پنیر به عنوان کمک پایه محیط کشت می باشد (۱۷)

روش کار

میکروارگانیسم مورد نظر ساکارومایسس سرویزیه PTCC5269 انتخاب و به صورت آمپول لیوفلیزه از سازمان پژوهش های علمی و صنعتی ایران دریافت شد. مخمر جهت آماده سازی در شرایط استریل در ۱۰۰ میلی لیتر از محیط کشت مایع (Potato dextrose Broth) PDB فعال سازی شد (۱۸). این محیط برای کشت و شمارش مخمر ها به کار می رود. پلیت های تهیه شده به صورت ضخیم و قطور تهیه می شوند تا در طی انکوباسیون طولانی مدت، اثرات خشک شدن را کاهش دهند. همچنین از این محیط برای تحریک اسپورسازی (تهیه لام و اسلاید)، برای نگهداری کشت های ذخیره (stock) بعضی از درماتوفیت ها و برای تفکیک انواع غیر معمولی درماتوفیت ها از طریق تولید پیگمان استفاده می شود. این محیط مناسب ترین محیط برای رشد و تولید متابولیت مخمر ساکارومایسس سرویزیه می باشد. برای این منظور از دمای ۳۷ درجه سانتیگراد و لرزاننده ۱۰۰ دور در دقیقه استفاده شد. جهت نگهداری مخمرها از محیط کشت جامد شیب دار PDA (Potato Dextrose Agar) و گرمخانه گذاری در انکوباتور در دمای ۳۷ درجه سانتیگراد استفاده گردید (۱۹). برای اثر افزودن قند، گلوکز D^+ تهیه و بر حسب درصد های مورد نظر به تیمارهای مشخص شده، اضافه گردید. برای مشاهده نمونه ها از میکروسکوپ نوری با دوربین دیجیتال استفاده شد.

برای اعمال فراصوت، دستگاه فراصوت پروب با توان پائین انتخاب شد. به جهت سهولت کار و به

آوری توسط روش های مختلف بیولوژیکی، جهت کاهش آلودگی آن راه های متعدد و متفاوتی پیشنهاد شده است. در این روش ها صرفاً کاهش بار آلودگی آب پنیر و حفظ محیط اطراف واحد های تولیدی مورد نظر است و اساساً بر تصفیه بیولوژیکی آب پنیر قرار دارند. از مهمترین این روش ها می توان به تخمیر های هوازی و بی هوازی اشاره نمود (۱۲).

همچنین در طول دو دهه اخیر نیز استفاده از آب پنیر به عنوان ماده اولیه تخمیر، به نحو گسترده ای مورد بررسی قرار گرفته و نتیجه حاصل از انجام این بررسی ها نشان داده که امکان پذیرترین فرآیندها در این راستا، استفاده از آب پنیر در جهت افزایش رشد سلولی، تولید پروتئین تک یاخته، اتانول و اسید های آلی می باشد. بدین ترتیب نه تنها می توان محصولات مفید و گرانیگیمی را به دست آورد، بلکه می توان میزان بالای آلودگی ناشی از آن را نیز تا حدود ۹۵-۹۰ درصد کاهش داد (۹).

مخمر را می توان قدیمی ترین میکروارگانیسم صنعتی شناخته شده توسط بشر در نظر گرفت. مخمرها یوکاریوت هایی تک سلولی هستند که در طبقه بندی علمی جانداران در فرمانرو یا سلسله (Kingdom) قارچ ها و شاخه آسکومیست ها دسته بندی می شوند. مخمرها به سه صورت فعالیت می کنند؛ اکسیدکننده، تخمیرکننده، هم اکسید کننده و هم تخمیر کننده. بهترین ماده انرژی زا برای آن ها قندها می باشند (۱۳).

مخمر ساکارومایسس سرویزیه تخمیرکننده قوی است که در صنایع مختلف تخمیری نظیر نان و نوشیدنی های الکلی مورد استفاده قرار می گیرد (۱۳). این مخمر نسبت به شوک های محیطی مثل pH پایین و دمای بالا مقاومت زیادی دارد و محیط کشت آن حاوی قند، نمک های معدنی با pH ۴/۳ تا ۴/۵ و دمای ۳۰ درجه سانتیگراد و غلظت قند بین ۰/۵ تا ۱/۵٪ می باشد (۱۴). کلنی های ساکارومایسس سرویزیه در محیط کشت آگار حاوی عصاره دکستروز، توانایی بالایی از خود نشان می دهند (۱۵). این مخمر کارایی بسیار بالایی در صنعت تخمیر دارد و طی فرآیند تخمیر

آزمایش انجام و تغییرات مشاهده و ثبت شدند. کلیه آزمون ها سه بار تکرار شدند. دما و pH مایع به صورت متناوب اندازه گیری شد (۲۱). دمای محیط درون لوله در هنگام اعمال امواج با استفاده از حمام یخ در دمای محیط نگه داشته شد. تخمیر در دامنه دمایی 37 ± 1 درجه سانتیگراد، به مدت ۴۸ ساعت ادامه پیدا کرد (۲۲).

اندازه گیری وزن خشک مخمر: آزمون تعیین وزن خشک، به جهت بررسی زنده مانی مخمر بعد از اعمال فراصوت و همچنین برای بررسی اثر متغیرهای فراصوت و میزان گلوکز محیط بر رشد مخمر و تشکیل توده زیستی انجام شد (۲۳). در مرحله قبل از اعمال فراصوت و بعد از تیمار با فراصوت، از نمونه ها وزن خشک گرفته شد و میزان افزایش وزن خشک، نشان دهنده رشد مخمر و عدم مرگ آن طی اعمال فراصوت می باشد. برای این کار، ابتدا حجم مشخصی از محیط براث PDB حاوی میکروارگانیسم تخمیر شده را برداشته و به ظرف های سانتریفیوژ منتقل گردیده و سه بار عمل سانتریفیوژ نمونه ها با $G=4000$ به مدت ۵ دقیقه انجام شد، سوپرناتانت فوقانی از آن جدا شد و پروتئین تک یاخته توسط افزودن آب مقطر، سه بار شستشو گردید (۲۳)، سپس برای رسوب دادن مجدد، در همان شرایط سانتریفیوژ گردید. پروتئین تک یاخته به ظرف های شیشه ای که از قبل وزن شده بودند، منتقل در نهایت آن گذاری در دمای 100 درجه سانتیگراد تا رسیدن به وزن ثابت انجام شد برای این کار توزین نمونه ها هر ۲ الی ۳ ساعت یک بار انجام شد تا زمانی که وزن نمونه در اثر حرارت و دما تغییر نکرد و ثابت ماند. تفاوت وزن اولیه و نهایی میزان پروتئین تک یاخته را تعیین نمود (۲۴).

تجزیه و تحلیل آماری: برای بهینه سازی اثر فاکتورها بر راندمان افزایش وزن خشک مخمر از طرح آماری روش سطح پاسخ (Response surface methodology) استفاده شد. برای بهینه سازی در روشهای طراحی آزمایش (Design of experiments) روشهای بهینه سازی شامل Response Surface، Taguchi، Mixture design Methodology وجود دارند که اولی برای

حداقل رساندن احتمال آلودگی ثانویه، محیط کشت در درون لوله آزمایش تهیه شد. آزمایش با انتقال ۲٪ کشت آغازگر به لوله ها آغاز شد. برای کاهش احتمال مرگ و میر مخمر در اثر افزایش دمای ناگهانی ناشی از اعمال فراصوت، کنترل شرایط دمایی و کاهش دمای نمونه طی اعمال فراصوت، با استفاده از حمام یخ انجام شده و دما در حدود درجه حرارت محیط تثبیت گردید (۲۰).

فرموله کردن محیط کشت بر پایه آب پنیر: جهت بررسی اثر افزودن آب پنیر به عنوان یک محیط پیچیده (Complex) بر راندمان تولید متابولیت توسط ساکارومایسس سرویزیه، محیط کشت (Potato dextrose Broth) PDB بر اساس افزودن آب پنیر فرموله شد. به این ترتیب که با جایگزینی آب پنیر به جای افزودن آب مقطر، محیط کشت مورد نظر تهیه شد. این انتخاب سبب می شود تا از یک محیط کشت ساده (Define)، بتوان یک محیط کشت پیچیده مناسب و جدید برای افزایش راندمان تولید متابولیت توسط مخمر بهینه سازی کرد. پس از افزودن آب پنیر به محیط خشک، اتوکلاو کردن در دمای 121 درجه سانتیگراد به مدت ۱۵ دقیقه انجام شد. به جهت اینکه شرایط برای دو تیمار یکسان باشد، pH آب پنیر با سود $0/1$ نرمال خنثی شد تا مشابه pH محیط PDB معمولی باشد.

اعمال امواج فراصوت به مخمر: برای اعمال فراصوت، جهت سهولت کار و به حداقل رساندن احتمال آلودگی ثانویه، محیط کشت در درون لوله آزمایش تهیه شد. آزمایش با انتقال ۲٪ کشت آغازگر به لوله ها آغاز شد. پروب در عمق یک سانتی متری محیط کشت، درون لوله قرار داده شد. یک نمونه به عنوان شاهد و شانزده تیمار (تعیین فرمولاسیون با روش سطح پاسخ)، تهیه شده و تیمار فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلو هرتز، با توجه به توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز اعمال شد (۲۰). به جهت اینکه سلول های اولیه مخمر تحت فراصوت قرار گرفت و برای اینکه سلول های حاصل از رشد نیز تحت فراصوت قرار گرفته و برای مشاهده نتیجه نهایی، هر سه ساعت یکبار به صورت مداوم تا پایان

جدول ۱- متغیر های اصلی در سه سطح جهت تعیین میزان پاسخ

نوع متغیر	واحد	نماد ریاضی متغیر	سطوح متغیر
توان فراصوت	وات (W)	X_1	+۱، ۰، -۱
زمان اعمال فراصوت	ثانیه (Sec.)	X_2	۶، ۱۰، ۲۰
افزودن گلوکز	درصد % (w/w)	X_3	۵، ۱۰، ۱۵

نرم افزار SAS 9.1 (انگلستان) برای تجزیه و تحلیل داده های آماری مورد استفاده قرار گرفت. داده های آزمایشی با معادله چند جمله ای درجه دوم تطبیق داده شد و ضریب همبستگی محاسبه شد. ضریب همبستگی (Correlation Coefficient) ابزاری آماری برای تعیین نوع و درجه رابطه ی یک متغیر کمی با متغیر کمی دیگر است و شدت رابطه و همچنین نوع رابطه (مستقیم یا معکوس) بین متغیرها را نشان می دهد. معادله چند جمله ای درجه دوم استفاده شده در تجزیه و تحلیل به صورت زیر است:

$$Y = \beta_0 + \sum_{i=1}^k \beta_i X_i + \sum_{i=1}^k \beta_{ii} X_i^2 + \sum_{i=1}^{k-1} \sum_{j=2}^k \beta_{ij} X_i X_j \quad (1) \text{ معادله}$$

در این فرمول Y متغیر وابسته یا پاسخ مدل، β_0 ، β_i ، β_{ii} و β_{ij} به ترتیب ضرایب رگرسیون برای عامل های ضریب ثابت (عرض از مبدأ)، ضریب اثر خطی، ضریب اثر درجه دوم و ضریب اثر متقابل هستند و X_i و X_j متغیر های مستقل هستند. نرم افزار آماری Statistica 10 برای ایجاد سطوح پاسخ و کنترل در حالی مورد استفاده قرار گرفت که یک متغیر در معادله چند جمله ای درجه دوم ثابت نگه داشته شد.

یافته ها

با توجه به ۱۶ تیمار مورد آزمون که با روش سطح پاسخ بدست می آید، آزمون های مورد نظر انجام شد و نتایج آزمایش های تأثیر اثر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و اثر افزودن گلوکز روی میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB حاوی آب پنییر در جدول (۲) آورده شده

فرمولاسیون دومی برای شرایط فرآیندی و سومی دارای کاربرد همزمان برای تغییرات فرآیندی و فرمولاسیون است. روش RSM خود دارای ۲ تکنیک است. یکی Central Composite Design که همزمان میتواند ۲ تا ۹ فاکتور (متغیر مستقل) را با تعداد زیادی پاسخ (متغیر وابسته) مدل سازی و بهینه نماید. دیگری Box- Behnken که ۳ الی ۷ فاکتور را با تعداد زیادی پاسخ (متغیر وابسته) مدل سازی نموده و بهینه می کند. نکته قابل توجه این است که برای استفاده از این روشها از ابتدا طراحی تیمار ها باید بوسیله این روشها انجام گیرد تا بتوان تحلیل داده ها را نیز به همین روشها و به کمک نرم افزار انجام داد. بطوریکه طراحی تیمار ها توسط نرم افزار و البته با توجه به اطلاعاتی که به آن داده می شود مشخص می گردد و پس از بدست آمدن نتایج آزمایشها، تحلیل داده ها نیز توسط نرم افزار صورت گرفته و نقطه بهینه بدست می آید. در واقع RSM با استفاده از رگرسیون و بر اساس یک تابع چند جمله ای درجه دو مدل سازی ریاضی داده ها را انجام میدهد. در این تحقیق از طرح باکس- بنکن (Box- Behnken) با ۱۶ آزمایش که شامل ۴ آزمایش در نقطه مرکزی است، استفاده گردید (۲۵). اثرات تغییرپذیری غیر قابل توجیه در پاسخ مشاهده شده، به علت عامل های خارجی، به وسیله تصادفی کردن ترتیب آزمایش ها کاهش داده شد. متغیر های مستقل طرح در سه سطح (۱-، ۰، +۱) شامل توان فراصوت (X_1 ، وات) در سطوح (۲، ۶ و ۱۰ وات)، زمان اعمال فراصوت (X_2 ، ثانیه) در سطوح (۱۰، ۲۰، ۳۰ ثانیه) و افزودن گلوکز به عنوان منبع قند (X_3 ، وزنی/وزنی) در سطوح (۵، ۱۰ و ۱۵٪) می باشند. متغیر وابسته (Y) میزان وزن خشک (گرم) انتخاب شد (جدول ۱).

بینی تأثیر توان فراصوت (X_1)، زمان اعمال فراصوت (X_2) و افزودن گلوکز (X_3) بر روی میزان وزن خشک مخمر با حذف عوامل غیر معنی دار به صورت زیر به دست می‌آید (معادله ۲).

$$Y = -14.6562 + (معادله ۲) \\ 3.7300 X_2 - 4.5250 X_3 - 0.5391 X_1^2 - \\ 0.0645 X_2^2 + 0.2660 X_3^2$$

است. با توجه به داده‌های این جدول کمترین و بیشترین میزان وزن خشک مخمر ۱۴/۸ گرم و ۶۴/۶ گرم (به ترتیب در نمونه شماره ۱ و ۸) مشاهده شد.

نتایج تجزیه و تحلیل نحوه پراکندگی داده‌ها اطراف مقدار میانگین برای میزان وزن خشک مخمر در مرحله بهینه‌سازی در جدول (۳) نشان داده شده است. مدل به دست آمده برای پیش

جدول ۲- نمایش تأثیر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر روی میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB حاوی آب پنبه (اعداد به صورت میانگین آورده شده اند).

فرمولاسیون	میزان وزن خشک مخمر (گرم) *	فرمولاسیون	میزان وزن خشک مخمر (گرم) *
تیمار ۱	۱۴/۸ ± ۰/۰۳۲	تیمار ۹	۲۸/۴ ± ۰/۰۰۱۵
تیمار ۲	۳۵/۱ ± ۰/۰۰۱	تیمار ۱۰	۱۶/۶ ± ۰/۰۰۱۳
تیمار ۳	۲۴/۵ ± ۰/۰۰۳۲	تیمار ۱۱	۵۲/۶ ± ۰/۰۰۲۱
تیمار ۴	۲۸/۳ ± ۰/۰۰۱۴	تیمار ۱۲	۵۷/۵ ± ۰/۰۰۰۱
تیمار ۵	۲۰/۶ ± ۰/۰۱۳	تیمار ۱۳	۴۰/۹ ± ۰/۰۰۳
تیمار ۶	۳۸/۹ ± ۰/۰۳۲	تیمار ۱۴	۳۷/۴ ± ۰/۰۰۷
تیمار ۷	۳۹/۷ ± ۰/۰۴۱	تیمار ۱۵	۳۹/۱ ± ۰/۰۰۳
تیمار ۸	۶۴/۶ ± ۰/۰۰۵۱	تیمار ۱۶	۴۵/۶ ± ۰/۰۰۲

* اعداد به صورت میانگین ± انحراف استاندارد آورده شده است.

جدول ۳- نتایج تجزیه و تحلیل واریانس تأثیر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر روی میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB حاوی آب پنبه

منبع تغییرات	ضرایب رگرسیون	درجه آزادی (df)	مجموع مربعات (SS)	میانگین مربعات (MS)	F	P
X_1	+ ۰/۵۰۰۰	۱	۲/۰۰۰۰	۲/۰۰۰۰	۰/۰۷۳۷	۰/۷۹۵۳
X_2	+ ۳/۷۳۰۰	۱	۵۹۳/۴۰۱۳	۵۹۳/۴۰۱۳	۲۱/۸۴۲۰	۰/۰۰۲۵***
X_3	- ۴/۵۲۵۰	۱	۱۴۶۶/۱۱۱۰	۱۴۶۶/۱۱۱۰	۵۳/۹۶۴۸	۰/۰۰۰۳***
X_1^2	- ۰/۵۳۹۱	۱	۲۹۷/۵۶۲۵	۲۹۷/۵۶۲۵	۱۰/۹۵۲۷	۰/۰۱۶۳*
X_1X_2	- ۰/۱۰۳۱	۱	۶۸/۰۶۲۵	۶۸/۰۶۲۵	۲/۵۰۵۳	۰/۱۶۴۶
X_1X_3	+ ۰/۲۰۸۸	۱	۶۹/۷۲۲۵	۶۹/۷۲۲۵	۲/۵۶۶۴	۰/۱۶۰۳
X_2^2	- ۰/۰۶۴۵	۱	۱۶۶/۴۱۰۰	۱۶۶/۴۱۰۰	۶/۱۲۵۳	۰/۰۴۸۲*
X_2X_3	+ ۰/۰۳۳۰	۱	۱۰/۸۹۰۰	۱۰/۸۹۰۰	۰/۴۰۰۸	۰/۵۵۰۰
X_3^2	+ ۰/۲۶۶۰	۱	۱۷۶/۸۹۰۰	۱۷۶/۸۹۰۰	۶/۵۱۱۰	۰/۰۴۳۴*
مدل	-	۹	۲۸۵۱/۰۵۰۰	۳۱۶/۷۸۳۳	۱۱/۶۶۰۲	۰/۰۰۳۷***
اثر خطی	-	۳	۲۰۶۱/۵۱۲۰	۶۸۷/۱۷۰۸	۲۵/۲۹۳۵	۰/۰۰۰۸***
اثر درجه دوم	-	۳	۶۴۰/۸۶۲۵	۲۱۳/۶۲۰۸	۰/۱۶۳۰	۰/۰۱۶۸*
اثر متقابل	-	۳	۱۴۸/۶۷۵۰	۴۹/۵۵۸۳	۱/۸۲۴۲	۰/۲۴۳۱
باقی مانده	-	۶	۱۶۳/۰۰۷۵	۲۷/۱۶۸۰	-	-
عدم تطابق داده‌ها با مدل	-	۳	۱۲۵/۵۱۷۵	۴۱/۸۳۹۱	۳/۳۴۸۱	۰/۱۷۳۸
خطای خالص	-	۳	۳۷/۴۹۰۰	۱۲/۴۹۶۷	-	-
کل	-	۱۵	۳۰۱۴/۰۵۷۰	-	-	-

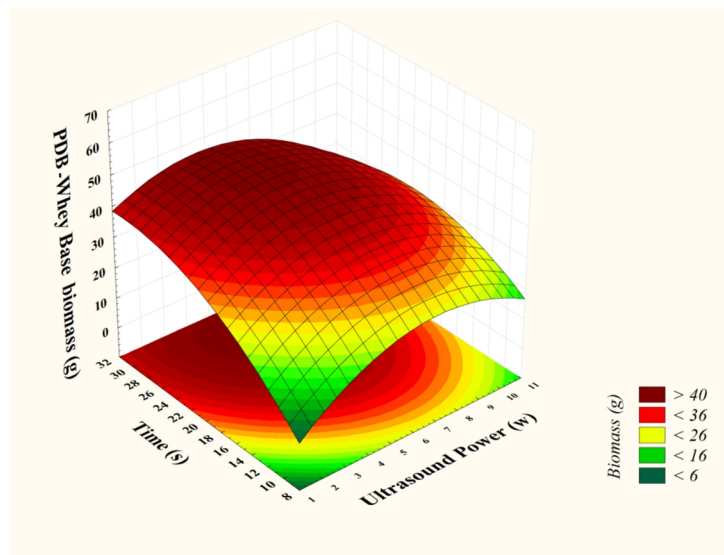
$$R_2 = \% 94.59, R_{adj}^2 = 86.48 \%$$

* نشان دهنده معنی داری در سطح احتمال ۰/۵، ** نشان دهنده معنی داری در سطح احتمال ۰/۱ و *** نشان دهنده معنی داری در سطح احتمال ۰/۰۱ است.

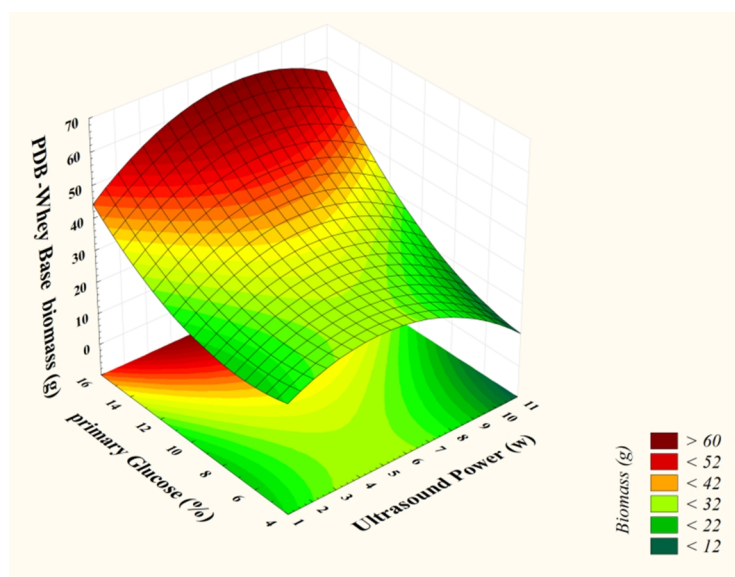
وزن خشک مخمر به طور زیادی به توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز بستگی داشت ($p < 0/01$)، (جدول ۳).

اثر خطی متغیرها نشان می دهد که با افزایش توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز، میزان وزن خشک مخمر افزایش می یابد ($p < 0/001$)، (جدول ۳). همچنین اثر درجه دوم متغیرها نشان می دهد که با افزایش درجه دوم توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز، میزان وزن خشک مخمر افزایش می یابد ($p < 0/05$)، (جدول ۳). مقدار

مقادیر p برای مدل ($p < 0/01$) و برای عدم تطابق داده ها با مدل (۰/۱۷) تأییدی بر تطابق خوب مدل با داده های آزمایشی به دست آمده دارد. همانطور که در جدول (۳) مشخص است، اجزای مدل ($X_2 p < 0/01$)، ($X_3 p < 0/001$)، ($X_1^2 p < 0/05$)، ($X_2^2 p < 0/05$)، ($X_3^2 p < 0/05$) معنی دار بودند. به این ترتیب که اثر زمان، افزودن گلوکز، و همچنین اثر متقابل توان-توان، زمان-زمان و افزودن گلوکز-افزودن گلوکز در سطوح ذکر شده معنی دار بودند. ضرایب و مقادیر p مدل نشان می دهد که میزان



شکل ۱- نمودار سطح پاسخ تأثیر توان فراصوت و زمان اعمال فراصوت بر روی میانگین وزن خشک مخمر (گرم)

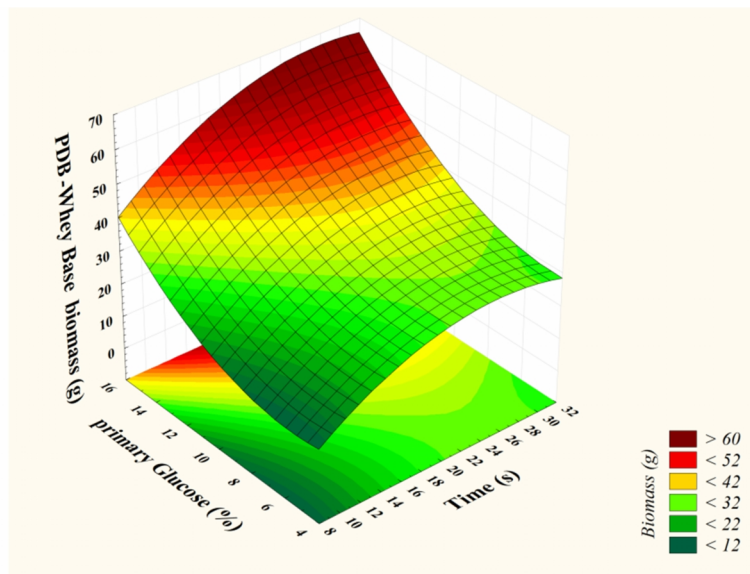


شکل ۲- نمودار سطح پاسخ تأثیر توان فراصوت و افزودن گلوکز بر روی میانگین وزن خشک مخمر (گرم)

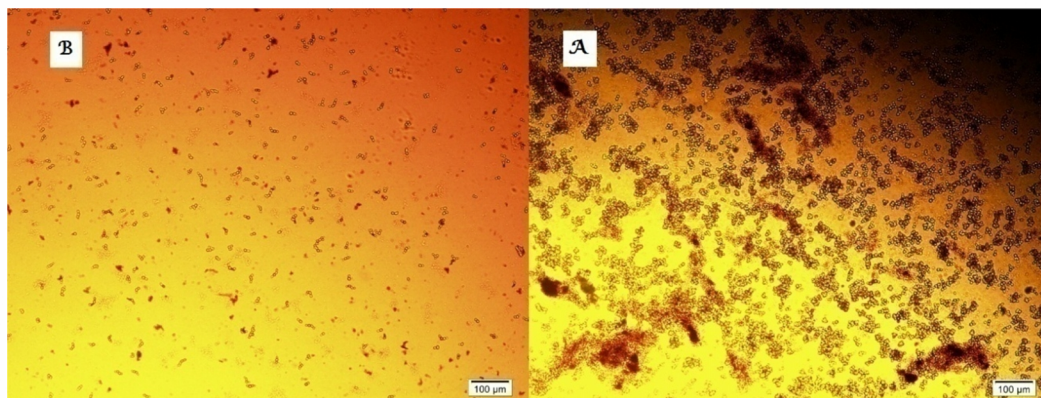
خطی می‌باشد. به این ترتیب که با افزایش توان تا مقادیر متوسط، افزایش وزن خشک، در متوسط ۶ وات بیشترین وزن خشک که برابر با ۶۴/۶ گرم و در مقادیر بالا کمترین وزن خشک برابر با ۱۴/۸ گرم حاصل می‌شود. همچنین با بالا رفتن زمان اعمال فراصوت، افزایش وزن خشک مشاهده می‌شود.

همانطور که در نمودار شکل (۲) مشاهده می‌شود، اثر متقابل افزایش توان فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک، در مورد اثر توان به صورت درجه دوم و برای افزودن گلوکز به صورت خطی می‌باشد. به این ترتیب که با افزایش توان تا مقادیر متوسط، افزایش وزن خشک، در متوسط بیشترین مقدار برابر با ۶۴/۶ گرم و در مقادیر بالا کمترین وزن خشک حاصل می‌شود. همچنین با

عددی ضریب تبیین R^2_{adj} برای مدل رگرسیونی به دست آمده ۰.۸۶/۴۸ بود. بنابراین می‌توان نتیجه گرفت که مدل رگرسیونی توانسته رابطه بین متغیرهای مستقل (توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز) و متغیر وابسته (وزن خشک مخمر) را نشان دهد و پیش بینی کند. برای تعیین کردن تغییرات میزان وزن خشک مخمر با تغییر متغیرهای مستقل، سه منحنی سطح پاسخ سه بعدی که در آن متغیر وابسته (وزن خشک مخمر) بر محور Z در مقابل هر دو متغیر مستقل، در حالی که سایر متغیرها در مقادیر بهینه شان نگه داشته شوند، ترسیم شدند. بر اساس شکل ۱ اثر متقابل افزایش توان و زمان اعمال فراصوت بر میزان وزن خشک، در مورد اثر توان به صورت درجه دوم و برای زمان به صورت



شکل ۳- نمودار سطح پاسخ تأثیر زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر روی میانگین وزن خشک مخمر (گرم)



شکل ۴- تصویر میکروسکوپ نوری از ساکارومایسس سرویزیه قبل (A) و بعد (B) از اعمال فراصوت. (گرفته شده با عدسی X10)

افزایش نفوذپذیری سلول مخمر ساکارومایسس سرویزیه به قند و در نتیجه مصرف بیشتر ترکیبات موجود در محیط تخمیر توسط مخمر و در نهایت تولید و آزاد سازی بیشتر اتانول در نمونه های فرا صوت زده بوده است. گلوکز در غلظت های بالا تقسیم سلولی را تحریک می کند و مانع از رفتن ساکارومایسس سرویزیه به سمت تولید متابولیت می شود، به تدریج با کاهش گلوکز در دسترس، مخمر به سمت تولید متابولیت می رود. در حالیکه در آب پنیر به دلیل وجود لاکتوز، نسبت کربن در دسترس کمتر می شود. در آب پنیر با کاهش منبع قندی محیط، مخمر به سمت استفاده از لاکتوز می رود و چون مصرف لاکتوز سخت بوده و آنزیم مورد نظر توسط مخمر سنتز نمی شود، میزان قند در دسترس کمتر شده و در نتیجه تولید محصول تحریک می شود.

کوویاتکوسکا و همکاران (۲۷) اثر فرا صوت بر سلول های ساکارومایسس سرویزیه جهت افزایش تولید اتانول از آب پنیر را بررسی کردند. در این تحقیق فرا صوت با توان پایین (توان ۱ وات و فرکانس ۲۰ کیلوهرتز) جهت افزایش اتانول اعمال شد. وی نشان داد که با بکارگیری فرا صوت با شرایط ذکر شده میزان وزن خشک در مقایسه با نمونه های بدون فرا صوت حدود ۳٪ افزایش یافت. همچنین میزان لاکتوز مصرف شده در نمونه های تیمار شده با فرا صوت ۶٪ بیشتر از نمونه های تیمار نشده با فرا صوت بود.

جومدچا و پراتیپاسون (۲۸) اثر فرا صوت با توان پایین را بر فرآیند تخمیر و رشد سلولی مخمر بررسی نمودند. نتایج حاصل از آزمایشات این گروه نشان داد که رشد سلول های مخمر در نمونه های تیمار شده با فرا صوت افزایش یافت. لائوپایبون و همکاران (۲۹) اثر منبع کربنی و نیتروژنی را بر میزان تولید اتانول بررسی نمودند. لانتچون و همکاران (۲۱) تاثیر فرا صوت با توان پایین را بر خصوصیات فیزیولوژیکی ساکارومایسس سرویزیه بررسی نمودند. فرا صوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز، توان ۲ وات به مدت ۳۰ دقیقه اعمال شد. اثر فرا صوت بر قدرت تخمیر و فعالیت پروتئیناز این مخمر بررسی گردید. براساس نتایج فعالیت آنزیمی

بالارفتن میزان افزودن گلوکز، افزایش وزن خشک مشاهده می شود.

اثر متقابل افزایش زمان اعمال فرا صوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک، در مورد اثر زمان به صورت درجه دوم و برای افزودن گلوکز به صورت خطی می باشد (شکل ۳). به این ترتیب که با افزایش زمان افزایش وزن خشک به صورت درجه دوم حاصل می شود. همچنین با بالا رفتن میزان افزودن گلوکز، افزایش وزن خشک به صورت خطی مشاهده می شود.

برای مشاهده رابطه بین مخمرها از تصویر میکروسکوپی (شکل ۴) استفاده شد. برای این کار قبل و بعد از اعمال فرا صوت از نمونه ها با میکروسکوپ نوری مجهز به دوربین دیجیتال تصاویری تهیه گردید.

بحث و نتیجه گیری

یکی از فاکتور هایی که می تواند تحت تاثیر فرا صوت تغییر کند، رشد ساکارومایسس سرویزیه و تولید توده سلولی می باشد. این پدیده بر روی میزان توده سلولی پروتئینی تولیدی (توده زیستی) تاثیر زیادی می گذارد (۲۳). بنابراین بررسی میزان توده سلولی حاصل، یکی از فاکتور های مهم در بررسی اثر فرا صوت بر مخمر می باشد و برای این کار وزن خشک مخمر سنجیده می شود. بررسی تغییرات میزان وزن خشک مخمر در سه منحنی سطح پاسخ سه بعدی نشان می دهد که بیشترین میزان رشد سلولی حاصل از روش RSM، در محیط کشت PDB، مقدار ۶۴/۶ گرم بود (جدول ۲). به این ترتیب شرایط عملکرد بهینه رشد سلولی حاصل از روش RSM، در محیط کشت PDB توان فرا صوت ۶ وات، زمان اعمال فرا صوت ۲۰ ثانیه و افزودن ۱۰ درصد گلوکز گزارش شد.

نتایج این آزمایش با نتایج وانگ و همکاران (۲۶) مطابقت داشت. بر اساس این پژوهش، در اثر اعمال فرا صوت با توان پایین ۱ وات و فرکانس ۲۰ کیلوهرتز میزان مصرف قندی در محیط تخمیر حاوی آب پنیر افزایش یافته و هم چنین متابولیت تولیدی در این محیط نیز افزایش یافته است. براساس این تحقیق دلیل اصلی این امر

به بالا، میزان وزن خشک افزایش می‌یابد اما در توان های بالاتر و زمان های طولانی تر اعمال فراصوت، به دلیل آسیب میکروارگانیسم، اثر بازدارندگی بر رشد و در نتیجه کاهش وزن خشک نهایی مخمر را به دنبال خواهد داشت. شرایط عملکرد بهینه حاصل از شکل درجه دوم مدل RSM برای بیشترین وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB حاوی آب پنیر، توان فراصوت (۶ وات)، زمان اعمال فراصوت (۲۰ ثانیه) و افزودن گلوکز (۱۰٪) تعیین شد.

اثر فراصوت توان پائین در محیط های میکروبی: به کارگیری فراصوت توان پایین در محیط های کشت میکروبی، موجب کاهش یا از بین رفتن بقای زیستی نمی‌شود. همانطور که در تصویر میکروسکوپی (شکل ۴) مشاهده می‌شود، با اعمال فراصوت آگلومره های مربوط به تجمع مواد دفع شده توسط سلول در اطراف مخمر از هم باز شده و مخمرها از هم فاصله می‌گیرند، در نتیجه ورود و خروج اکسیژن و دی‌اکسید کربن و همچنین ورود مواد غذایی و خروج مواد دفعی تسهیل شده و با اثر بر مصرف گلوکز و کاهش گلوکز باقیمانده در محیط، در نهایت سبب افزایش رشد و افزایش وزن خشک مخمر خواهد شد (۳۳). این اثر مهم فراصوت در دوره های کوتاه اعمال فراصوت، پتانسیل تجاری خوب این تکنیک، در بکارگیری آن در فرآیند های زیستی را نشان می‌دهد. در مواد تراکم ناپذیر، تنش ناشی از امواج فراصوت سبب تسهیل آب زدایی از طریق کانال های موجود یا ایجاد کانال های جدید می‌گردد. در دوره انقباض امواج، کانال های میکروسکوپی در مسیر عبور امواج و در دوره انبساط موازی با آن به وجود می‌آیند. چنین سازوکاری به کاهش گرادیان فشار می‌انجامد و خروج مواد را تسهیل می‌کند. تحریک فراصوت با توان پائین، در صنعت استخراج مواد دارویی و گیاهی در دامنه وسیعی کاربرد دارد. فراصوت می‌تواند نفوذپذیری غشا و سرعت انتقال مواد را بهبود بخشد و رشد و تولید مثل سلول ها را بهینه کند. این موارد نشان می‌دهد که فراصوت، کاربردی مناسب در صنعت تخمیر خواهد داشت.

و وزن خشک مخمر افزایش یافت.

تأثیر سطوح مختلف توان فراصوت و زمان اعمال فراصوت را روی میانگین وزن خشک مخمر: در بررسی اثر متقابل توان و زمان اعمال فراصوت، بیشترین میزان وزن خشک مخمر در مقادیر متوسط توان فراصوت و مقادیر بالای زمان اعمال فراصوت حاصل می‌شود. این نتایج با نتایج سولایمن و همکاران (۳۰) مطابقت دارد. این محققان در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که با اعمال فراصوت با توان ۱۱ وات میزان میانگین وزن خشک کلائیورومایسس مارکسیانوس افزایش می‌یابد همچنین بر اساس نتایج حاصل از این تحقیقات در صورت طولانی شدن زمان اعمال فراصوت وزن خشک نهایی به دلیل اثرات تخریبی بر مخمر کاهش می‌یابد.

تأثیر سطوح مختلف توان فراصوت و افزودن گلوکز را روی میانگین وزن خشک مخمر (گرم): بیشترین میزان وزن خشک مخمر در بررسی اثر متقابل توان فراصوت و افزودن گلوکز، در مقادیر متوسط توان فراصوت و مقادیر بالای افزودن گلوکز حاصل می‌شود. نتایج این تحقیق با نتایج یالشین و اوزباس (۳۱) مطابقت دارد. این محققان در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که با افزایش گلوکز تا میزان ۵۰ گرم بر لیتر، میانگین وزن خشک مخمر نیز افزایش یافت اما با افزایش بیش از این مقدار به دلیل بالا رفتن فشار اسمزی محیط تخمیر بر تعداد سلول ها اضافه نمی‌شود. همچنین ژیونگ همکاران (۳۲) در مطالعات خود به این موضوع پی بردند که با افزایش مقدار گزایلوز تا میزان ۱۱۰ گرم بر لیتر میزان وزن خشک سلول بیشتر می‌شود.

تأثیر سطوح مختلف زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز را روی میانگین وزن خشک مخمر: در مقادیر متوسط به بالای زمان اعمال فراصوت و مقادیر بالای افزودن گلوکز، بیشترین میزان وزن خشک مخمر در بررسی اثر متقابل زمان فراصوت و افزودن گلوکز حاصل شد. این نتایج با نتایج سولایمن همکاران (۳۰) مطابقت دارد. این محققان در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که با اعمال فراصوت در زمان های متوسط

- Journal of Physics Procedia, 2010; (3): 35-47.
3. Mason TJ. Developments in ultrasound – nonmedical. Prog. Biophys. Mol. Biol. 2007; (93): 166–175.
 4. Kwiatkowska B, Bennett J, Akunna J, Walker GM, and Bremner DH. Stimulation of bioprocesses by ultrasound *Biotechnology Advances*, 2011; 29 (6): 768-780.
 5. Radel S, McLoughlin AJ, Gherardini L, Doblhoff-Dier O, Benes E. Viability of yeast cells in well controlled propagating and standing ultrasonic plane waves. *Ultrasonics*. 2000; 38(1-8): 633-637.
 6. Francko DA, Taylor SR, Thomas BJ, McIntosh D. Effect of low-dose ultrasonic treatment on physiological variables in *Anabaena flos-aquae* and *Selenastrum capricornutum*. *Biotechnol. Lett.* 1990; 12: 219-224.
 7. Kazuo M, Masato H, Nunokawa Yataro, Satoh Masanori, Honda Keisuke. Acceleration of cell growth and ester formation by ultrasonic wave irradiation. *Journal of Fermentation and Bioengineering*, 1994; 77(1): 36-40.
 8. Chu J. et al. On-line ultrasound stimulates the secretion and production of gentamicin by *Micromonospora echinospora*. *Process Biochem*, 2000; 35: 569–572.
 9. Prazeres Ana R, Carvalho Fátima, Rivas Javier. Cheese whey management: A review. *Journal of Environmental Management*, 2012; 110(15): 48-68.
 10. Paraskevopoulou A, Athanasiadis I, Blekas G, Koutinas AA, Kanellaki M, Kiosseoglou V. Influence of polysaccharide addition on stability of a cheese whey kefir-milk mixture. *Food Hydrocolloids*. 2003; 17(5): 615-620.
 11. Stocker U.von, Marison IW. Unconventional utilization of whey in Switzerland, in: T.K. Ghose (Ed.), *Bioprocess Engineering*, IRS Press, Oxford, United Kingdom, 1993:330–364.
 12. Smithers GW. Whey and whey proteins—from ‘gutter-to-gold’. *International Dairy Journal*. 2008; 18 (7): 695-704.
 13. Jay JM, Loessner MJ, and Golden DA. *Modern Food Microbiology. Part II- Habitats, Taxonomy, and Growth Parameters*: Springer. 2005.
 14. Atlas R. *Microbiological Production of Food*. In: *Microbiological media for the examination of Food*. (2nd ed.). New York: Taylor and Francis Group and CRC Press. 2006.
 15. Bochu W, Lanchun S, Jing Z, Yuanyuan Y, and Yanhong Y. The influence of Ca²⁺ on the proliferation of *S. cerevisiae* and low ultrasonic on the concentration of Ca²⁺ in the *S. cerevisiae* cells. *Colloids Surf B Biointerfaces*. 2003; (32):35–42.
 16. Stuart H. *Essential Microbiology: Essential Microbiology*. 2005.
 17. Pandey A, Soccol CR, Nigam P, Soccol VT. Biotechnological potential of agro-industrial residues. I: sugarcane bagasse. *Bioresource technology*. 2000; 74: 69-80.

فراصوت این پتانسیل را دارد که در توان معینی موجب افزایش انتقال جرم در درون یک سلول شود (۳۴). فراصوت با ایجاد ریز جریان هایی درون سلول گیاهان و جانوران، سبب افزایش انتقال از لایه های مرزی سلول خواهد شد. فراصوت می تواند موجب افزایش نرخ انتقال اکسیژن در مایع، حذف دی اکسید کربن و حل شدن ذرات جامد معلق شود. این عمل باعث افزایش به کارگیری سوبسترا های با حلالیت کم شده و به طور مستقیم موجب افزایش بازدهی فرآیند تخمیر می شود (۳۵).

در این پژوهش با اعمال امواج فراصوت به ساکارومایسس سرویزیه، میزان رشد این مخمر به میزان چشمگیری افزایش یافت که این امر نشان دهنده ی موثر بودن این فناوری جدید در بالا بردن ظرفیت تولید صنایع تخمیری است. هم چنین بر اساس نتایج حاصل از این پژوهش، استفاده از آب پنیر به عنوان فرآورده جانبی کارخانه های لبنی، روشی نوین و کاربردی جهت افزایش رشد مخمر ساکارومایسس سرویزیه و متعادل کننده محیط رشد میکروارگانیسم می باشد که در نهایت سبب افزایش راندمان رشد این میکروارگانیسم جهت تولید پروتئین تک یاخته می گردد.

تقدیر و تشکر

بدین وسیله از پرسنل محترم آزمایشگاه فرمولاسیون مرکز تحقیقات کاربردی دارویی دانشگاه علوم پزشکی تبریز، همچنین پرسنل محترم آزمایشگاه میکروبیولوژی دانشگاه تبریز که ما را در انجام آزمایشات یاری کردند، صمیمانه قدردانی می شود.

منابع

1. Awad TS, Moharram HA, Shaltout OE, Asker D, Youssef MM. Applications of ultrasound in analysis, processing and quality control of food: A review *Food Research International*. 2012; 48(2): 410-427.
2. Juan GJA. High-power ultrasonic processing: recent developments and prospective advances.

39(10): 1285-1291.

32. Xiong M, Chen G, Barford J. Alteration of xylose reductase coenzyme preference to improve ethanol production by *Saccharomyces cerevisiae* from high xylose concentrations *Bioresource Technology*. 2011; 102 (19): 9206-9215.

33. Ke W, Zhonggui M, Chengming Z, Jianhua Z, Hongjian Z, Lei T. Influence of nitrogen sources on ethanol fermentation in an integrated ethanol-methane fermentation system *Bioresource Technology*. 2012; 120, 206-211.

34. Vilku K, Mawson R, Simons L, Darren B. Applications and opportunities for ultrasound assisted extraction in the food industry — A review. *Innovative Food Science & Emerging Technologies*. 2008; 9 (2): 161-169.

35. Jayani C, Christine O, Sandra K, Muthupandian A. Ultrasonics in food processing *Ultrasonics Sonochemistry*. 2012; 19(5): 975-983.

18. Mobini M, Nahvi I, Ghaedi K, and Tavassoli M. Isolation of high resistant species of *Saccharomyces cerevisiae*. *Research in Pharmaceutical Sciences*. 2007; (2): 10-28.

19. Ozmihci S, Kargi F. Fermentation of cheese whey powder solution to ethanol in a packed-column bioreactor: effects of feed sugar concentration. *J. Chem. Technol. Biotechnol.* 2009; (84): 106-111.

20. Mason TJ, Lormier JP. *Applied Sonochemistry*. Wiley-VCH: Weinheim, Germany. 2002.

21. Lanchun S, Bochu W, Liancai Z, Jie L, Yanhong Y, Chuanren D. The influence of low-intensity ultrasonic on some physiological characteristics of *Saccharomyces cerevisiae*. *Colloids and Surfaces B: Biointerfaces*. 2003;30 (1-2): 61-66.

22. Mendham M, Denney Y, Barnes JD, Thomas M. *Vogel's textbook of Quantitative Chemical Analysis*. Prentice Hall, Paris. 2000.

23. Altinta M, Ulgen KO, Kırdar B, Onsan ZI, and Oliver SG. Improvement of ethanol production from starch by recombinant yeast through manipulation of environmental factors. *Enzyme and Microbial Technology*. 2002; (31): 640-647.

24. Damtew W, Emire SA, Aber AB. Evaluation of Growth Kinetics and Biomass Yield Efficiency of Industrial Yeast Strains. *Applied Science Research*. 2012; 4 (5):1938-1948.

25. Box GEP, Behnken DW. Some new three level designs for the study of quantitative variables, *Technometrics*. 1960;2: 455-475.

26. Zhenbin W, Xiaoming L, Pingping L, Jie Z, Shiqing W, Haile M. Effects of low intensity ultrasound on cellulase pretreatment. *Bioresource Technology*. 2012, (117): 222-227.

27. Kwiatkowska B, Bennett J, Akunna J, Walker GM, Bremner DH. Stimulation of bioprocesses by ultrasound. *Biotechnology Advances*. 2011; 29(6):768-780.

28. Jomdecha C, Prateepasen A. The research of low ultrasonic energy affects to yeast growth in fermentation process. Paper presented at the 12th-PCNDT 2006-Asia Pacific Conference on NDT, Auckland, New Zealand. 2006.

29. Lakkana L, Sunan N, Penjit S, Preekamol K, Pattana L. Ethanol production from sweet sorghum juice using very high gravity technology: Effects of carbon and nitrogen supplementations. *Bioresource Technology*. 2009; 100(18): 4176-4182.

30. Sulaiman AZ, Ajit A, Yunus RM, and Chisti Y. Ultrasound-assisted fermentation enhances bioethanol productivity. *Biochemical Engineering Journal*. 2011; 54 (3): 141-150.

31. Yalçın SK, Özbas ZY. Effects of different substrates on growth and glycerol production kinetics of a wine yeast strain *Saccharomyces cerevisiae* Narince 3 *Process Biochemistry*. 2004;

Optimization and evaluation effect of ultrasound on the *Saccharomyces cerevisiae* (PTCC 5269) biomass in PDB medium based on whey using response surface methodology (RSM)

Mohammad Mahdi Gholian, Young researchers and elite Club, Aligoudarz Brunch, Islamic Azad University, Aligoudarz, Iran.

***Reza Rezaei Mokarram**, Department of Food Science and Technology, Tabriz University, Tabriz, Iran (*Corresponding author). Rmokarram@tabrizu.ac.ir

Mohammad Amin Hejazi, Agricultural Biotechnology Research Institute of Iran, Tabriz, Iran.

Mahmoud Sowti Khiabani, Department of Food Science and Technology, Tabriz University, Tabriz, Iran.

Hamed Hamishehkar, Drug Applied Research Center, Tabriz University of Medical Sciences, Tabriz, Iran.

Fatemeh Zendeboodi, Department of Food Processing, Research Institute of Food Science and Technology, Mashhad, Iran.

Fatemeh Keivani, Department of Food Science and Technology, Tabriz University, Tabriz, Iran.

Abstract

Background: It is better to use agricultural by-products or waste for microbial production to reduce costs in the industry. Whey is one of the by-products that are rich in nutrients like vitamins, proteins and essential amino acids. Low-intensity ultrasound stimulation can improve membrane permeability and also help optimize the growth and reproduction of cells. According to high efficiency of *Saccharomyces cerevisiae* in the fermentation industry, the purpose of this study was to investigate the effect of ultrasound and the use of whey as alternative substrate carbohydrate substrates on the growth of *Saccharomyces cerevisiae*.

Methods: PDB medium was formulated by adding a certain amount of dextrose and 1% whey. Ultrasound was applied to the medium containing yeast with three powers (2, 6 and 10 W) at different time periods (10, 20, 30 sec). The amount of cell mass was measured after fermentation process for control and treated samples.

Results: Optimum operating conditions obtained from RSM was the power of ultrasound 6 W, sonication time of 20 seconds and Add 10% glucose. Results showed that ultrasonic waves (with a power of 6 kW and 30 seconds) and medium containing whey increased the growth of yeast (from 8/14 to 6/64 mg).

Conclusion: Based on the results, the low-power ultrasound can expedite fermentation process up to 4 times, also using nutritious compounds in whey new media could be created to increase fermentation output and prevent possible pollutions. Whey is used as a novel and applied method to enhance the growth of the *Saccharomyces cerevisiae*, which will ultimately increase the growth efficiency of the microorganisms.

Keywords: Fermentation product, Whey, Ultrasound