

اثرات متقابل باکتری‌های لاکتیک اسید و مخمر نانوایی در تخمیر خمیرترش مایع

امین سرفراز^۱، محمدحسین عزیزی^۲، زهره حمیدی اصفهانی^۳، محمدامیر کریمی ترشیزی^۴، علی ظفری^۵

۱- دانشآموخته کارشناسی ارشد علوم و صنایع غذایی، دانشکده علوم تغذیه و صنایع غذایی، دانشگاه تربیت مدرس

۲- نویسنده مسئول: دانشیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تربیت مدرس، پست الکترونیکی: azizit_m@modares.ac.ir

۳- استادیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تربیت مدرس

۴- استادیار گروه پرورش طیور، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تربیت مدرس

۵- مدیر تحقیق و توسعه شرکت نان آوران سبوس

تاریخ پذیرش: ۸۷/۶/۱

تاریخ دریافت: ۸۷/۲/۲۳

چکیده

سابقه و هدف: تخمیر به واسطه خمیرترش با اثرات متقابل باکتری‌های لاکتیک اسید و مخمرها نقش مهمی در بهبود طعم، بافت و ماندگاری فراورده‌های نانوایی ایفا می‌کند. هدف از تحقیق حاضر، بررسی خصوصیات اسیدیفیکاسیون کشت‌های آغازگر مختلف در تخمیر خمیرترش مایع و انتخاب مایه تلقیح مناسب بر اساس خصوصیات کیفی و ماندگاری نان حاصل بود.

مواد و روش‌ها: نمونه‌های خمیرترش مایع با استفاده از کشت‌های لاکتوپاسیلوس کازئی+ساکارومایسین سرویزیه (T1)، لاکتوپاسیلوس فرمنتوم+ساکارومایسین سرویزیه (T2) و لاکتوپاسیلوس کازئی+لاکتوپاسیلوس فرمنتوم+ساکارومایسین سرویزیه (T3) تخمیر شد و به میزان ۱۵٪ وزن آرد، به فرمول خمیر نان اضافه شد و عملکرد فنی (رطوبت، حجم مخصوص، ویژگی‌های حسی) و ماندگاری (بیانی) نان‌های خمیرترش با نان کنترل (T0) مقایسه شد.

یافته‌ها: خمیرترش‌های تخمیر شده توسط مایه تلقیح T1 و T3 با کمی اختلاف، سرعت کاهش pH مشابهی داشتند و مایه تلقیح T3 بیشترین سرعت اسیدیفیکاسیون را نشان داد. مایه تلقیح T2 سرعت تولید اسید کمتری نشان داد ($P < 0.05$). نان‌های تهیه شده توسط خمیرترش مایع، حجم مخصوص بالاتری نسبت به نان کنترل داشتند و نان T3 بالاترین امتیاز حسی را کسب کرد. نان‌های خمیرترش (T1 و T3) بیانی کمتری نسبت به نان کنترل داشتند و نان T3 بیانی بیشتری در مقایسه با نان T1 نشان داد ($P < 0.05$).

نتیجه گیری: با افزودن خمیرترش مایع، عطر، طعم، حجم مخصوص و ماندگاری نان در مقایسه با نان کنترل، افزایش یافت. مایه تلقیح لاکتوپاسیلوس کازئی+لاکتوپاسیلوس فرمنتوم+ساکارومایسین سرویزیه بر اساس ویژگی‌های اسیدیفیکاسیون و کیفیت حسی نان حاصله، برتر شناخته شد.

واژگان کلیدی: اسیدیفیکاسیون، باکتری‌های لاکتیک اسید، خمیرترش مایع، نان

• مقدمه

توسط خمیرترش هنوز نقش مهمی در تولید نان چاودار و نان‌های تهیه شده از آردهای مخلوط ایفا می‌کند. همچنین، کاربرد خمیرترش در تولید نان گندم در حال توسعه است (۳).

با استفاده از خمیرترش در تولید نان، امکان ورآوری خمیر نان با افزودن مقدار کم یا بدون افزودن مخمر نانوایی فراهم می‌شود، ویژگی‌های خمیر، بهبود می‌یابد و بافت، عطر و طعم چنین نانی در مقایسه با نان ورآمده توسط مخمر نانوایی برتر خواهد بود. همچنین، با افزودن

استفاده از خمیرترش (sourdough) به منظور ورآوردن خمیر نان، یکی از قدیمی‌ترین فرایندهای زیست فناوری در تولید مواد غذایی است. در سال ۱۵۰۰ میلادی، به منظور افزایش تولید گاز در حین تخمیر، مخمرهای حاصل از تخمیر آبحو به خمیرترش افزوده شد (۱). گسترش این ابتکار به پیشرفت تولید مخمر خشک و کاهش اهمیت خمیرترش در ورآوری خمیر گندم منجر شد (۲). با وجود استفاده روزافزون از مخمر نانوایی در قرن بیست و یکم به عنوان عامل پوک کننده بهتر در عرصه تولید نان، تخمیر

فراهم آید (۴، ۵). گزارش‌هایی مبنی بر کاهش، افزایش یا عدم تاثیر خمیرترش بر زمان ماندگاری نان وجود دارد. این تاثیر به شرایط تخمیر و فراوری خمیرترش بستگی دارد. بهبود زمان ماندگاری نان در برخی موارد به تاخیر در رتروگراداسیون (retrogradation) نشاسته مربوط است (۹، ۱۰).

در مطالعه Corsetti و همکاران (۲۰۰۰) نان تولید شده توسط خمیرترش تخمیر شده خود به خودی با pH پایین و نسبت لاکتیک اسید و استیک اسید بالا، بیشترین حجم و کمترین میزان بیاتی را در طول ذخیره نشان داد (۱۰).

Gull و همکاران (۲۰۰۵) نمونه‌های خمیرترش را از نانوایی‌های مختلف ترکیه جمع آوری، LAB خمیرترش‌ها را جدا و اثرات متقابل LAB جدا شده و مخمر را ارزیابی کردند. نمونه‌های نان تهیه شده با ۱/۵ درصد لاکتوپاسیلوس آمیلوفیلوس و ۱/۵ درصد ساکارومایسیس سرویزیه بهترین نتایج را بر خصوصیات رئولوژیکی نان داشت. سویه‌های LAB به کار رفته در تولید نان خمیرترش، ماندگاری نان را افزایش داد و بیاتی را به تأخیر انداخت (۱۱). Robert و همکاران (۲۰۰۶) ویژگی‌های اسیدی‌فیکاسیون، فعالیت متابولیکی و عملکرد فنی چهار آغازگر لیوفلیزه لاکتوپاسیلوس پلاتنارم و لوکونوستک را طی فرایند تولید نان از خمیرترش گندم با اضافه کردن ۰/۲ درصد مخمر نانوایی بررسی کردند. بررسی تخمیر همزمان خمیرترش توسط LAB و مخمر ساکارومایسیس سرویزیه نشان داد که در حضور LAB، اثانول کمتر ولی گلیسرول بیشتری تولید شد. از سوی دیگر، حضور ساکارومایسیس سرویزیه، تولید مانیتول و استیک اسید توسط LAB را افزایش داد، بدون اینکه تاثیری بر تعداد سلول‌های نهایی LAB و همکاران لاکتیک اسید داشته باشد (۴). Gaggiano و همکاران (۲۰۰۷) با غربال‌سازی سویه‌های LAB خمیرترش بر اساس سرعت تولید اسید و کاربرد سویه‌های با توانایی اسیدی‌فیکاسیون سریع در تخمیر خمیرترش نیمه مایع آماده (semi-liquid ready-to-use sourdough) دریافتند که با استفاده از سلول‌های رشد یافته تا فاز رشد لگاریتمی و تعداد مایه تلقیح cfu/g $10^9 - 10^8$ pH خمیرترش به خوبی کاهش می‌یابد (۱۲). Plessas و همکاران (۲۰۰۸) با بررسی کاربرد کلوبیورومایسیس مارکسیانوس (*Kluyveromyces marxianus*)، لاکتوپاسیلوس

خمیرترش، زمان ماندگاری نان طولانی‌تر می‌شود و کپکزدگی و فساد طنابی (ropy spoilage) در نان به تاخیر می‌افتد. این مزایا در نتیجه سازوکار مشترک مخمرها و باکتری‌های لاکتیک اسید (Lactic Acid Bacteria) میکروارگانیسم‌های غالب در خمیرترش‌های طبیعی هستند. سازوکار LAB با تولید اسیدهای آلی همراه است و مخمرها مسئول تولید ترکیبات معطر هستند (۳، ۴). تعداد LAB و مخمرها در خمیرترش‌ها به ترتیب 10^9 و 10^7 cfu/g تا 10^8 است (۵). طبق تعریف، خمیر تخمیر شده توسط LAB و مخمر، خمیرترش نامیده می‌شود (۶).

خمیرترش‌ها را براساس فناوری‌های تولید به سه دسته تقسیم می‌کنند: ۱. خمیرترش سنتی که بر اساس تکثیر مداوم میکروارگانیسم‌ها در دمای محیط (۲۰ تا ۳۰ درجه سانتی‌گراد) استوار است (فرایند زمان‌بر). ۲. خمیر ترش مایع که توسط فرایند تخمیر یک مرحله‌ای و با صرف زمان کمتر و دماهای بالاتر از 30°C حاصل می‌شود. ۳. خمیرهای نوع سوم شامل انواع پودری و خشک شده خمیر که در عرصه صنعتی تخمیرهای مایع، بسیار مورد توجه هستند، اما آنها به اسیدی‌فیکاسیون سریع تری نیاز دارند (۷). مزیت سامانه مایع این است که عوامل محیطی (از قبیل دسترسی به مواد مغذی) در سرتاسر این سامانه یکنواخت است. در محیط مایع، کنترل اسیدیته، آزادسازی آمینواسیدها و تولید ترکیبات طعمی مختلف، به راحتی امکان‌پذیر است و می‌توان محصولی با اسیدیته بالاتر یا پایین‌تر، مطابق بافت و طعم فراورده نهایی تهیه کرد (۸). مطالعات محدودی در زمینه کاربرد تخمیر خمیرترش مایع در نانوایی انجام شده است و بررسی‌های بیشتری در خصوص بهینه‌سازی ترکیب محیط مایع تخمیر (آرد، مخمر و قند) و متغیرهای فرایند (سرعت هم‌زدن، دما و زمان تخمیر) مورد نیاز است (۳). عملکرد جدا شده‌های LAB، با تعیین خصوصیات اسیدی‌فیکاسیون از جمله pH، اسیدیته کل قابل تیتر یا Total Titrable Acidity (TTA) و تولید لاکتیک اسید و استیک اسید طی تخمیر خمیرترش بررسی می‌شود. میزان لاکتیک اسید و استیک اسید، نقش مهمی در توسعه عطر و طعم نان‌های تهیه شده از خمیرترش دارد. ضریب تخمیر (نسبت مولی لاکتیک اسید به استیک اسید) در خمیرترش باید حدود ۴ باشد تا نانی با طعم متعادل

گرم (10^6 CFU در یک گرم خمیرترش) در ترکیب نمونه‌های خمیرترش به کار رفت. میزان مایه تلقیح باکتریایی CFU 10^7 در یک گرم خمیرترش بود. انواع مایه تلقیح عبارت بودند از: لاکتوپاسیلوس کازئی + ساکارومایسین سرویزیه (T1)، لاکتوپاسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسین سرویزیه (T2) و لاکتوپاسیلوس کازئی + لاکتوپاسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسین سرویزیه (T3).

ویژگی‌های آرد مصرفی: برای تهیه نمونه‌های خمیرترش مایع، آرد گندم تیره دارای ۱/۶ درصد خاکستر (AACC ۰۸-۰۱)، ۳۴ درصد گلوتون مرطوب (AACC ۳۸-۱۰) و عدد فالینگ ۳۱۵ ثانیه (AACC ۵۶-۸۱) و برای پخت نان، آرد ستاره با ۰/۶۸ درصد خاکستر، ۳۶ درصد گلوتون مرطوب و عدد فالینگ ۴۲۵ ثانیه به کار رفت (۱۵).

تهیه و تخمیر نمونه‌های خمیرترش مایع: نمونه‌های خمیرترش مایع (۵۰۰ گرم) با استفاده از ترکیب کشت‌های آغازگر لاکتوپاسیل و مخمر و سوبسترانی تشکیل شده از آرد گندم (۱۵۰ گرم)، آرد چاودار (۲۵ گرم)، آرد مالت (۵ گرم)، مالتوز (۲ گرم)، پودر عصاره مخمر (۲ گرم) و آب (۳۰۰ میلی‌لیتر) در اrlen مایر ۵۰۰ میلی‌لیتری آماده شد. مواد اولیه جهت تهیه خمیرترش در ظروف شیشه‌ای، توزین و به اrlen مایر منتقل شد. اختلاط خمیر روان، درون اrlen با استفاده از قاشق پلاستیکی تا مخلوط شدن کامل انجام شد. اrlen حاوی نمونه در گرمخانه مجهز به همزن در دمای 30°C و سرعت ۱۵۰ rpm به مدت ۲۰ ساعت گرمخانه-گذاری شد تا عمل تخمیر انجام شود (۱۶).

شمارش میکروبی: برای تجزیه میکروبی 10^0 گرم نمونه خمیرترش با 90 ml محلول سترون $85\text{ NaCl}/80\text{ g}$ درصد وزنی-حجمی (به عنوان رقیق‌کننده) توسط مخلوط‌گن، همگن شد. رقت‌های بیشتر با همان رقیق کننده تهیه شد. شمارش LAB با استفاده از روش کشت عمقی گرمخانه‌گذاری در دمای 30°C به مدت ۲ روز صورت گرفت. برای جلوگیری از رشد مخمر و باکتری‌های لاکتیکی، مقدار ۲۵ ppm ناتامایسین به محیط کشت MRS agar اضافه شد. شمارش مخمرها به روش کشت سطحی در محیط کشت agar (Yeast extract Glucose) YGC به مدت ۳ روز انجام شد (۱۷).

دلبروکی زیرگونه بولگاریکوس ATCC 11842 (Lactobacillus delbrueckii ssp. bulgaricus) و لاکتوپاسیلوس هلوتیکوس ATCC 15009 (L. helveticus) به عنوان کشت‌های آغازگر برای تولید نان خمیرترش دریافتند که با استفاده از کشت‌های مخلوط TTA بالاتر و غلظت‌های لاکتیک اسید بیشتری در مقایسه با نان‌های تهیه شده سنتی فراهم شد (۱۳). هدف از تحقیق حاضر، بررسی کاربرد کشت‌های آغازگر LAB و مخمر در تخمیر خمیرترش مایع و انتخاب مناسب‌ترین ترکیب آغازگر به کار رفته برای تخمیر خمیرترش مایع بر اساس اسیدیفیکاسیون خمیر در مدت زمان کوتاه و ایجاد طعم مطلوب در نان بود.

۰ مواد و روش‌ها

مواد شیمیایی و محیط‌های کشت مورد استفاده در این تحقیق از شرکت Merck آلمان تهیه شد.

کشت‌های آغازگر: کشت‌های لیوفیلیزه LAB شامل لاکتوپاسیلوس کازئی زیرگونه کازئی ATCC 9338 (L. casei subsp casei) (باکتری هتروفرماتاتیو اختیاری^۱) و لاکتوپاسیلوس فرمنتوم^۲ ATCC 39392 (باکتری هتروفرماتاتیو اجباری^۳) از مرکز کلکسیون باکتری‌ها و قارچ‌های سازمان پژوهش‌های علمی و صنعتی ایران (PTCC) تهیه شد. برای نگهداری طولانی مدت کشت‌های لاکتوپاسیل، ابتدا پودرهای لیوفیلیزه باکتری‌ها در ۵ml محیط کشت^۴ MRS broth (درون لوله آزمایش) در شرایط سترون کشت داده شد و در دمای 30°C به مدت ۱۶ تا ۲۰ ساعت در شرایط هوازی گرمخانه‌گذاری شد. سپس در سرعت $8000 \times g$ به مدت ۸ دقیقه سانتریفوژ شد و مایع روی حذف شد. توده سلول‌های باکتری در ۵ml محیط انجمادی (مخلوط glycerol ۱:۵) مخلوط و در 4°C - به حالت منجمد نگهداری شد. قبل از تلقیح خمیرترش، LAB از محیط انجمادی مایع، دو بار در محیط کشت MRS broth کشت داده شد و گرمخانه‌گذاری در دمای 30°C به مدت ۲۴ ساعت انجام شد تا سلول‌ها کاملاً فعال شدند (۱۴). مخمر نانوایی ساکارومایسین سرویزیه^۵ (IADY) از شرکت ایران مایه تهیه شد و به میزان ۰/۰۴

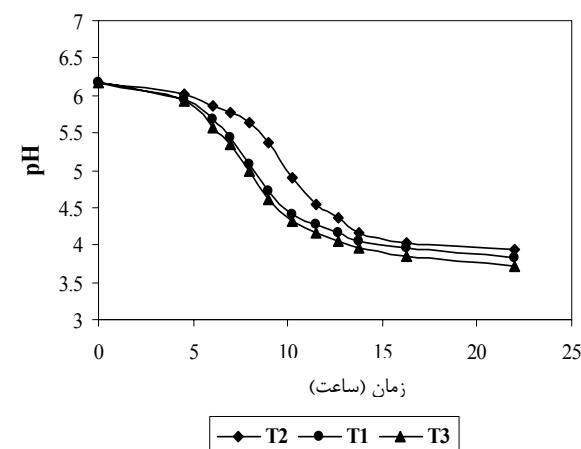
1. *Facultatively heterofermentative*
2. *L. fermentum*
3. *Obligately heterofermentative*
4. *Man Rogona Sharp*
5. *Instant active dry yeast*

۹۰۰ گرمی تبدیل شد. گرد کردن چانه‌ها دستی انجام گرفت. بعد از تخمیر میانی (Intermediate proofing) (۱۰) دقيقه روی میز، قطعات خمیر در قالب قرار داده شد و بعد از گرمخانه‌گذاری در دمای 32°C و رطوبت نسبی ۷۵ تا ۸۰ درصد به مدت ۶۰ دقیقه برای تخمیر نهایی، پخت نان در دمای 230°C به مدت ۳۵ دقیقه انجام شد (۱۴).

برای ارزیابی کیفیت نان، آزمون‌های رطوبت (AACC44-16)، حجم مخصوص به روش جایه‌جایی دانه کلزا (Rapeseed displacement method) (۱۷)، ارزیابی حسی با بررسی ویژگی‌های ظاهری، داخلی و مزه و عطر نان (۲۰)، بیاتی نان با روش حسی ۷۴-۳۰ (AACC 74-09) اندازه‌گیری سفتی مغز نان توسط اینستران (۲۰) انجام شد. برای ارزیابی داده‌ها، آنالیز واریانس در سطح $P < 0.05$ انجام شد که در صورت معنی‌دار بودن، آزمون حداقل اختلاف معنی‌داری برای مقایسه میانگین‌ها استفاده شد. برای تجزیه داده‌ها از نرم افزار SAS 9.1 استفاده شد.

۰ یافته‌ها

تمام نمونه‌های خمیرترش مایع، در ابتدا مقدار pH مشابهی در حدود ۶/۲ داشتند که با گذشت زمان و تولید اسید توسط گونه‌های میکروبی مایه تلقيح، pH کاهش یافت و بعد از مدت زمان ۱۵ تا ۲۰ ساعت، تقریباً تولید اسید متوقف شد و تغییرات pH به کمترین مقدار رسید (شکل ۱).



T₁: لاكتوباسيلوس کازئی، ساکارومایسیس سرویزیه، T₂: لاكتوباسيلوس فرمنتوم، ساکارومایسیس سرویزیه، T₃: لاكتوباسيلوس کازئی، لاكتوباسيلوس فرمنتوم، ساکارومایسیس سرویزیه

شکل ۱- تغییرات pH با گذشت زمان در خمیرترش مایع

تخمیر شده توسط مایه تلقيح T₁، T₂ و T₃

آزمون‌های شیمیایی: برای تعیین مقدار pH نمونه‌های خمیرترش، ۱۰ گرم از هر نمونه با ۹۰ ml آب مقطر مخلوط شد و مقدار pH این محلول ۱۰ درصد اندازه‌گیری شد. اسیدیته با استفاده از تیتراسیون با سود ۱٪ نرمال تا رسیدن به pH نهایی ۸/۵ اندازه‌گیری و مقدار TTA بر حسب مقدار سود مصرفی بیان شد (۱۸).

برای اندازه‌گیری اسیدیته از دستگاه HPLC ساخت شرکت Waters آمریکا با ستون Vertex Column Prontosil 120- 3 C18 AQ (250×46mm, dp=3μm) (Knauer, Germany) استفاده شد. از فسفوکلریک اسید با غلظت ۵۰ میلی‌مولار و سرعت جریان ۰/۷ میلی‌لیتر در دقیقه به عنوان فاز متحرک استفاده شد. حجم تزریق ۲۰ میکرولیتر و جداسازی در دمای اتاق با شناسایی توسط آشکارساز UV مدل ۲۴۸۷ شرکت Waters در طول موج ۲۰۵ نانومتر انجام گرفت (۱۹). جهت حذف ذرات معلق، نمونه‌های ۱۰ گرمی تهیه شده ابتدا با ۶۰ ml آب مقطر سرد، همگن و وزن نمونه‌ها به ۱۰۰ گرم رسانده شد. سپس سانتریفیوژ در ۴۰۰۰ × g به مدت ۵ دقیقه در دمای ۱۵°C انجام شد. ۲۰ میلی‌لیتر از جزء رویی (Supernatant) برداشته و با ۵ میلی‌لیتر محلول Carrez II (Zinc sulfate, 0.25 M) Carrez I (Zinc sulfate, 0.25 M) مخلوط شد. سپس مخلوط حاصل توسط سود ۰/۵ مولار تا رسیدن به pH نهایی ۸/۵ خنثی شد. حجم مخلوط را با آب مقطر به حدود ۵۰ میلی‌لیتر رسانده و سپس مخلوط به منظور حذف ذرات معلق ۲ بار صاف شد (ابتدا با صافی واتمن شماره ۴۱ و سپس با صافی استات سلولزی ۰/۲۲ میکرون). از نمونه‌های صاف شده برای تزریق به دستگاه HPLC استفاده شد (۲۰).

پخت نان: برای تولید خمیر نان بر پایه ۱۰۰ گرم آرد از چنین فرمولی استفاده شد: آرد ستاره (۱۰۰ گرم)، نمک (۱/۵ گرم)، مخمر نانوایی (۲ گرم)، شکر (۱ گرم)، چربی (۱ گرم) و بهبود دهنده تجاری (۱ گرم). نمونه‌های نان حاوی خمیرترش، با افزودن مقدار ۱۵٪ خمیرترش مایع (بر مبنای وزن آرد) به خمیر نان تهیه شدند. نان کنترل بدون خمیرترش، توسط مخمر نانوایی ساکارومایسیس سرویزیه به عنوان مایه تلقيح (T₀) فراهم شد. ابتدا اختلاط خمیر در دمای $26-27^{\circ}\text{C}$ انجام شد و خمیر آماده شده پس از ۲۰ دقیقه توسط دستگاه تقسیم کننده خمیر به چانه‌های خمیر

معنی داری وجود دارد ($P < 0.05$). اول، نان T۲ و سپس نان کنترل (T۰) بیشترین میزان رطوبت را داشتند. کمترین میزان رطوبت مربوط به نان T۱ بود. اختلاف معنی داری بین میزان رطوبت نان T۱ و T۳ وجود نداشت ($P > 0.05$). نتایج آنالیز واریانس حجم مخصوص نان های تولید شده، نشان دهنده وجود اختلاف معنی دار بین نمونه ها بود ($P < 0.05$). نان های تهیه شده توسط خمیرترش مایع، حجم مخصوص بالاتری نسبت به نان کنترل داشتند و نان T۳ بالاترین حجم مخصوص را نشان داد. همان طور که در جدول ۲ مشاهده می شود، اختلاف معنی داری بین میزان حجم مخصوص نمونه های خمیرترش (T۱، T۲ و T۳) وجود نداشت ($P > 0.05$).

مقدار pH نهایی نمونه های تخمیر شده توسط مایه تلقیح T۱ و T۳ کمتر از ۴ بود. مایه تلقیح T۲ کمترین سرعت تولید اسید را نشان داد و خمیرترش تخمیر شده توسط مایه تلقیح T۲ دارای pH بالاتر از ۴ بود. نمونه تخمیر شده توسط T۱ بیشترین مقدار لاکتیک اسید و کمترین مقدار استیک اسید را نشان داد. کمترین میزان لاکتیک اسید در خمیرترش تخمیر شده توسط T۲ یافت شد (جدول ۱). نمونه ای از کروماتوگرام HPLC اسیدهای آلی تولید شده در خمیرترش مایع تخمیر شده، در شکل ۲ نمایش داده شده است.

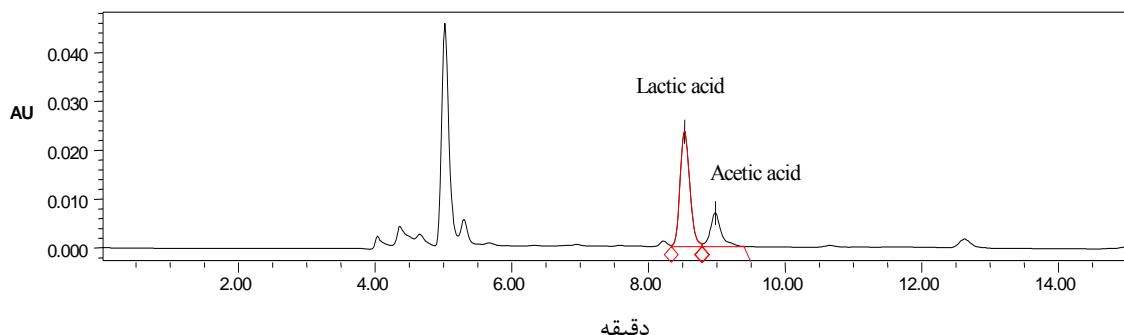
مقایسه میزان رطوبت (درصد) نان های مورد بررسی (جدول ۲) نشان داد که بین رطوبت نمونه ها اختلاف

جدول ۱- ویژگی های شیمیایی و میکروبی خمیرترش های تخمیر شده به مدت ۲۰ ساعت توسط مایه تلقیح T۱، T۲ و T۳*

| مایه تلقیح | pH | مقدار | مقدار لاکتیک اسید (mg/100 g) | مقدار استیک اسید (mg/100 g) | تعداد لاکتوباسیل ها cfu/g | تعداد مخمرها cfu/g |
|------------|-----------|--------------|------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------|
| T۱ | ۳/۸۳±۰/۰۴ | ۹۸۴/۳۴±۱۲/۳۵ | ۲۲/۷۱±۰/۲۹ | ۳/۱±۰/۱×۱۰ ^۷ | ۵/۴±۰/۱×۱۰ ^۷ | |
| T۲ | ۴/۳۱±۰/۰۱ | ۲۹۶/۸۳±۱۲/۷۳ | ۷۵/۶۶±۷/۵۴ | ۲/۵±۰/۱×۱۰ ^۹ | ۶/۰±۰/۱×۱۰ ^۷ | |
| T۳ | ۳/۷۲±۰/۰۲ | ۷۵۳/۹۲±۱۳/۶۴ | ۴۲/۱۳±۱/۳۰ | ۳/۲±۰/۲×۱۰ ^۹ | ۵/۳±۰/۱×۱۰ ^۷ | |

* اعداد در جدول به صورت انحراف استاندارد ± میانگین بیان شده است.

T۱: لاکتوباسیلوس کاژئی + ساکارومایسیس سرویزیه، T۲: لاکتوباسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسیس سرویزیه T۳: لاکتوباسیلوس کاژئی + لاکتوباسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسیس سرویزیه



شکل ۲- نمونه کروماتوگرام HPLC اسیدهای آلی تولید شده در تخمیر خمیرترش مایع

(شرایط آزمون: نوع ستون: Prontosil 120-3 C18 AQ (250×46mm, dp=3μm) Knauer, Germany، فاز متحرک: فسفریک اسید با غلظت ۵۰ میلی مولار (M) و سرعت جریان ۷/۰ میلی لیتر بر دقیقه، حجم تزریق ۲۰ میکرولیتر، تشخیص با آشکارساز UV مدل ۲۴۸۷ در طول موج ۲۰۵ نانومتر).

جدول ۲- میانگین میزان رطوبت و حجم مخصوص نان‌های تولید شده با تیمارهای مختلف*

| مايه تلقيح | ميزان رطوبت (درصد) | حجم مخصوص (cm³/g) |
|----------------|-------------------------|--------------------------|
| T ₀ | ^b ۴۰/۴۳±۱/۱۶ | ^b ۳/۹۵±۰/۱۲ |
| T _۱ | ^c ۳۹/۵۷±۱/۴۶ | ^{a,b} ۴/۱۹±۰/۱۳ |
| T _۲ | ^a ۴۱/۲۳±۱/۳۶ | ^a ۴/۲۵±۰/۱۳ |
| T _۳ | ^c ۳۹/۶۳±۱/۱۵ | ^a ۴/۴۳±۰/۱۳ |

* اعداد در جدول به صورت انحراف استاندارد ± میانگین بیان شده است.

abc مقادیر با حروف مشابه، نشانگر عدم اختلاف معنی‌دار است.

T_۰: ساکارومایسیس سرویزیه، T_۱: لاکتوپاسیلوس کارائی + ساکارومایسیس سرویزیه، T_۲: لاکتوپاسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسیس سرویزیه

T_۳: لاکتوپاسیلوس کارائی + لاکتوپاسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسیس سرویزیه

بیاتی بیشتری در مقایسه با نان T_۱ دارد ($P<0.05$). به طور کلی، میزان بیاتی در تمام نمونه‌ها با گذشت زمان نگهداری افزایش یافت. نتایج ارزیابی بیاتی نان توسط آزمون حسی (جدول ۵) نشان داد که نان‌های خمیرترش، طی مدت زمان نگهداری، در مقایسه با نمونه کنترل، بیاتی کمتری داشتند. نان T_۳ نسبت به نان T_۱ بیاتی کمتری در طول زمان نگهداری نشان داد.

جدول ۳- مقایسه میانگین ویژگی‌های مربوط به ارزیابی حسی نان‌های تولید شده با تیمارهای مختلف*

| مايه تلقيح | ويژگي‌های ظاهري | ويژگي‌های درونی | ويژگي‌های کلي |
|----------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| T _۰ | ^b ۲۲/۲±۲/۷ | ۵۳/۴±۵/۷ ^c | ۷۶/۷±۷/۷ ^c |
| T _۱ | ۲۷/۸±۰/۴ ^a | ۵۹/۱±۴/۸ ^b | ۸۶/۹±۴/۶ ^b |
| T _۲ | ۲۶/۷±۰/۵ ^a | ۴۲/۲±۵/۱ ^d | ۶۸/۹±۵/۶ ^d |
| T _۳ | ۲۸/۵±۱/۲ ^a | ۶۶/۸±۳/۱ ^a | ۹۵/۲±۳/۴ ^a |

جدول ۴- مقایسه میانگین بیاتی نان‌های مورد بررسی در روزهای مختلف توسط اینستران*

| روز ۱ | روز ۳ | روز ۵ | روز ۷ |
|-------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|
| ۳/۶۳±۰/۱۵ ^g | ۵/۱۷±۰/۰۶ ^{ef} | ۷/۸۳±۰/۴۰ ^b | ۱۰/۸۳±۰/۳۵ ^a |
| ۲/۸۳±۰/۲۵ ⁱ | ۳/۴۰±۰/۱۰ ^{gh} | ۵/۲۷±۰/۰۶ ^e | ۷/۲۳±۰/۲۵ ^c |
| ۳/۱۷±۰/۲۵ ^{hi} | ۴/۸۰±۰/۱۰ ^f | ۶/۵۳±۰/۲۵ ^d | ۷/۶۳±۰/۲۵ ^{bc} |

نتایج ارزیابی حسی نان‌های خمیرترش و نان کنترل (جدول ۳) نشان داد که نان‌های خمیرترش (بجز نان T_۲) ویژگی‌های ظاهری، درونی و امتیاز حسی بهتری نسبت به نان کنترل داشتند. البته لازم به ذکر است که نان T_۲ به دلیل دارا بودن عطر و طعم نامناسب و رنگ مغز نامطلوب توسط ارزیاب‌ها مورد قبول واقع نشد. با توجه به ویژگی‌های اسیدیفیکاسیون، خمیرترش تخمیر شده توسط مايه تلقيح T_۲، غلظت لاکتیک اسید بسیار کمتری در مقایسه با آغازگر T_۱ و T_۳ نشان داد که وقوع ضریب تخمیر پایین (در نتیجه عدم تعادل نسبت اسیدهای آلی) یا حضور اسیدهای آلی و متابولیت‌های میکروبی دیگر در خمیرترش T_۲ مسئول طعم نامطلوب این نان بود. با توجه به عطر و طعم نامطلوب و سرعت اسیدیفیکاسیون کمتر نان T_۲، خمیرترش تخمیر شده توسط آغازگر T_۲ نامناسب تشخیص داده شد و برای آزمایش‌های بعدی (آزمون بیاتی) کnar گذاشته شد. نان T_۱ دارای عطر و طعم قوی تری بود، اما به علت ترشی و طعم اسیدی نسبت به نان T_۳ (با عطر و طعم دلپذیر نان خمیرترش)، خمیرترش مایع تخمیر شده با مايه تلقيح T_۳ از نظر ویژگی‌های حسی نان تولید شده توسط ارزیاب‌ها بیشتر ترجیح داده شد.

میانگین کلی بیاتی (سفتی مغز نان بر حسب نیوتن) نمونه‌های آزمون، در جدول ۴ با همدیگر مقایسه شده است. همان طور که ملاحظه می‌شود، بیاتی نان‌های خمیرترش T_۱ و T_۳ نسبت به نان کنترل (T_۰) کمتر است و نان T_۱

برای بهبود طعم نان دارای اسیدیته متوسط بود، مقادیر بالای آمینواسید آزاد و ترکیبات فرّار داشته باشد (۲۳). خمیرترش تخمیر شده توسط مایه تلقیح T1 در مقایسه با مایه تلقیح T3، غلظت لاکتیک اسید بالاتر و استیک اسید کمتری دارد. ممکن است شدت طعم ترشی نان T1 به دلیل غلظت بالای لاکتیک اسید و بالاتر بودن ضربت تخمیر مایه تلقیح T1 نسبت به T3 باشد. مقایسه روش ارزیابی بیاتی توسط اینستران و آزمون حسی، نشان دهنده وجود اختلاف در نتایج این دو روش بود. با اندازه‌گیری بیاتی نمونه‌ها توسط اینستران در روزهای ۱، ۳، ۵ و ۷، نان خمیرترش T1 کمترین سفتی را نشان داد و بیاتی کمتری داشت، در حالی که با آزمون حسی توسط ارزیابها، نان خمیرترش T3 کمترین بیاتی را در روزهای آزمون نشان داد. اما در هر دو روش استفاده شده برای ارزیابی بیاتی، نان‌های خمیرترش (T1 و T3) نسبت به نان کنترل بیاتی کمتر و ماندگاری بیشتری داشتند. و همکاران Brandt (۲۰۰۷) نشان دادند که کاربرد LAB به شکل خمیرترش، اثرات مثبت بر بیاتی نان داشته و حجم قرص نان بهبود می‌یابد که با کاهش سرعت بیاتی نان، مرتبط است. اثرات ضد بیاتی خمیرترش، وابسته به سویه آغازگر تخمیر بوده و به دینامیک کاهش pH بستگی دارد. این گزارش‌ها با نتایج به دست آمده در این تحقیق، هماهنگی دارد. به طور کلی، نان‌های خمیرترش (بجز نان T2)، نسبت به نان کنترل کیفیت حسی بالاتری داشته و عطر و طعم بالاتری نشان دادند. مایه تلقیح لاکتوباسیلوس کازئی + لاکتوباسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسین سرویزیه بر اساس ویژگی‌های اسیدیفیکاسیون و کیفیت حسی نان حاصله، برتر شناخته شد.

با توجه به نتایج بدست آمده در تحقیق حاضر پیشنهاد می‌شود که تاثیر تعداد سلول‌ها، سن مایه تلقیح و میزان خمیرترش مایع اضافه شده به خمیر نان بر ویژگی‌های کیفی و زمان ماندگاری فیزیکی (بیاتی) و میکروبی نان، مورد مطالعه قرار گیرد.

سپاسگزاری

از مسئولان محترم شرکت نان آوران سبوس و همچنین مرکز رشد سازمان پژوهش‌های علمی و صنعتی ایران در اجرای این طرح قدردانی می‌شود.

جدول ۵- مقایسه میانگین بیاتی نان‌های مورد بررسی در روزهای مختلف با آزمون حسی*

| | روز ۱ | روز ۳ | روز ۵ | روز ۷ |
|----------------|----------------------|----------------------|---------------------|---------------------|
| T ₀ | ۱/۰±۰. ^g | ۳/۶±۰. ^{cd} | ۱/۶±۰. ^f | ۱/۰±۰. ^g |
| T ₁ | ۱/۰±۰. ^g | ۳/۹±۰. ^c | ۲/۳±۰. ^f | ۵/۹±۰. ^a |
| T ₃ | ۲/۰±۰. ^{ef} | ۴/۶±۰. ^b | ۳/۱±۰. ^d | ۶/۰±۰. ^a |

* اعداد در جداول به صورت انحراف استاندارد ± میانگین بیان شده است.
abc مقادیر با حروف مشابه نشانگر عدم اختلاف معنی دار است.

T₀: ساکارومایسین سرویزیه

T₁: لاکتوباسیلوس کازئی + ساکارومایسین سرویزیه

T₂: لاکتوباسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسین سرویزیه

T₃: لاکتوباسیلوس کازئی + لاکتوباسیلوس فرمنتوم + ساکارومایسین سرویزیه

• بحث

نتایج به دست آمده از ویژگی‌های تولید اسید آغازگرهای مورد بررسی (T₁، T₂ و T₃) در تخمیر خمیرترش مایع نشان داد که کشت‌های T₁ و T₃ در مدت زمان تخمیر ۲۰ ساعت، pH خمیرترش را به کمتر از ۴ کاهش دادند و سرعت کاهش pH نزدیک به هم بود. اما کشت T₂ سرعت تولید اسید کمتری داشته و pH نهایی بالاتری نشان داد. در ضمن، کشت‌های T₁ و T₃ غلظت لاکتیک اسید بالاتری در خمیرترش تولید کردند. کشت‌های T₁ و T₃ با کاهش سریع pH، در نتیجه تولید اسیدهای آلی، ویژگی‌های اسیدیفیکاسیون مناسبی از خود نشان دادند که با نتایج Robert و همکاران (۲۰۰۶) هماهنگی دارد.

مقایسه مقادیر رطوبت و حجم مخصوص نان‌های تهیه شده توسط خمیرترش و نان کنترل نشان داد که با افزودن خمیرترش، حجم مخصوص نان در مقایسه با نمونه کنترل افزایش می‌یابد که با یافته‌های دیگران (۲۱، ۲۲) مطابقت دارد. Clarke و همکاران نشان دادند که نان‌های خمیرترش در مقایسه با نان‌های اسیدی شده شیمیایی و نان کنترل، حجم مخصوص بالاتری دارند (۲۰). بین میزان رطوبت نان‌های خمیرترش، در مقایسه با نان کنترل، رابطه مشخصی مشاهده نشد که نشان می‌دهد، تاثیر خمیرترش مایع بر میزان رطوبت نان به سویه‌های تخمیر کننده و شرایط تخمیر بستگی دارد. بهبود حجم نان‌های خمیرترش ممکن است تا اندازه‌های به واسطه محلول شدن آرابینوزیلان‌ها و تولید اگزوپلی‌ساکاریدها باشد (۲۲). نتایج تحقیقات Katina (۲۰۰۵) نشان داد که خمیرترش مناسب

• References

1. Decock P, Cappelle S. Bread technology and sourdough technology. *Trends Food Sci Technol* 2005; 16: 113-120.
2. Shahedi M, Kabir G, Sanei R. Optimizing fermentation conditions of Taftoon bread. The Second International Fair in bread and bread machinery, Tehran, Iran; 2002. 69-89.[in persian]
3. Kulp K, Lorenz K. Handbook of Dough fermentations, New York: Marcell Dekker Inc; 2003. p. 10-45.
4. Robert H, Gabriel V, Lefebvre D, Rabier P, Vayssier Y, Faucher C. Study of the behaviour of *Lactobacillus plantarum* and *Leuconostoc* starters during a complete wheat sourdough bread making process. *LWT* 2006; 39: 256-265.
5. Hui YH, Goddic LM, Hansen AS, Josephsen J, Nip WK, Stanfield PS. Handbook of food and beverage fermentation technology, New York: Marcell Dekker, Inc, 2004.
6. Brandt MJ. Sourdough products for convenient use in baking. *Food Microbiol* 2007; 24: 161-164.
7. Messens W, Neysens P, Vnsieleghem W, Vanderhoevem J, De Vuyst L. Modeling growth and bacteriocin producing by *Lactobacillus amylovorus* DCE 471 in response to temperature and pH values used for sourdough fermentations. *Appl Environ Microbiol* 2002; 68: 1431-1435.
8. Carnevali P, Ciati R, Leporati A, Paese M. Liquid sourdough fermentation: industrial application perspectives. *Food Microbiol* 2007; 24: 155-160.
9. Barber B, Ortola C, Barber S, Fernandez F. Storage of packaged white bread. Effects of sourdough and addition of acids on bread characteristics. *Z Lebensm Unters Forsch* 1992; 194: 442-449.
10. Corsetti A, Gobbetti B, De Marco B, Balestrieri F, Paoletti F, Rossi J. Combined effect of sourdough lactic acid bacteria and additives on bread firmness and staling. *J Agric Food Chem* 2000; 48: 3044-3051.
11. Gül H, Özçelic S, Sağdıç O, Cartel M. Sourdough bread pruduction with *Lactobacilli* and *S.cerevisiae* isolated from sourdoughs. *Process Biochem* 2005; 40: 691-697.
12. Gaggiano M, Cogno RD, Angelis MD. Defined multi-species semi-liquid ready-to-use sourdough starter. *Food Microbiol* 2007; 24: 15-24.
13. Plessas S, Bekatorou A, Gallanagh J, Nigam P, Koutinas AA, Psarianos C. Evolution of aroma volatiles during storage of sourdough breads made by mixed cultures of *Kluyveromyces marxianus* and *Lactobacillus delbrueckii* ssp. *bulgaricus* or *Lactobacillus helveticus*. *Food Chem* 2008; 107: 883-889.
14. Esteve CC, Barber CB, Martinez-Anaya M. Microbial sourdoughs influence acidification properties and breadmaking potential of wheat dough. *J Food Sci* 1994; 59: 629-633.
15. AACC. Approved Methods of Analysis of the American Association of Cereal Chemist. St. Paul, Minnesota, USA; 1995.
16. Gelinas P, Lachance O, Audet J, inventors; Flavorants for enhancing the taste and flavor of bakery products and process of making. US Patent 5,108,766. 1992.
17. Paramithiotis S, Chouliaras Y, Tsakalidou E, Kalantzopoulos G. Application of selected starter cultures for the production of wheat sourdough bread using a traditional three-stage process. *Process Biochem* 2005; 40: 2813-2819.
18. Martinez-Anaya MA, Collar C, Benedito, Barber C. *Cereal Foods World* 1995; 40: 605 –610.
19. Arabi A. Study the quantity of pomegranate juice organic acids and their change during storage. [dissertation]. Teharan: Tarbiat Modares University, Agricultural Faculty; 2006. [in persian]
20. Matz SM. Bakery technology and engineering. Westport USA: AVI Publishing company; 1960.
21. Hansen Å, Hansen B. Flavour of sourdough wheat bread crumb. *Z Lebensm Unters Forsch* 1996; 202 (3): 244-249.
22. Clarke CI, Schober TJ, Arendt EK. The effect of single strain and traditional mixed strain starter cultures on rheological properties of wheat dough and bread quality. *Cereal Chem* 2002; 79: 640-647.
23. Katina K, Arendt E, Liukkonen KH, Autio K, Flander L, Poutanen K. Potential of sourdough for healthier cereal products. *Trends Food Sci Technol* 2005; 16: 104-112.
24. Molard R, Chagnier B. Bildung von essigsäure und mildchsäure imverlauf der teighfurhrung auswirkungen auf den brotgeschmack. *Getreide Mehl Brot* 1980; 34: 147-149.