

## بهینه‌سازی فرایند تولید مالتودکسترین با استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x

علیرضا صادقی<sup>۱</sup>، فخری شهیدی<sup>۱\*</sup>، سید علی مرتضوی<sup>۱</sup>، مهدی نصیری محلاتی<sup>۲</sup> و سید حامد رضا بهشتی<sup>۳</sup>

(تاریخ دریافت: ۸۶/۱/۲۷؛ تاریخ پذیرش: ۸۶/۸/۱۴)

### چکیده

هدف اصلی از انجام این پژوهش، بررسی امکان استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x در تولید مالتودکسترین با استفاده از نشاسته ذرت و تسهیل فرایند صنعتی تولید مالتودکسترین بود. پس از بررسی‌های آزمایشگاهی، فرایند مذکور در مقیاس پایلوت پلنت انجام شد. مراحل فرایند شامل تهیه سوسپانسیون نشاسته، تنظیم pH، افزودن آنزیم، گرم کردن سوسپانسیون در طی همزدن آن، کنترل مداوم اکی‌والان دکستروز و مواد جامد محلول، غیر فعال‌سازی آنزیم پس از رسیدن به اکی‌والان دکستروز مورد نظر، جداسازی بخش‌های محلول با استفاده از سانتریفوژ و در نهایت خشک کردن محلول حاصل از سانتریفوژ به روش پاششی بود. در این پژوهش، مقدار اکی‌والان دکستروز بر حسب ماده‌ی خشک، تحت تاثیر سه غلظت آنزیم (۰/۲، ۰/۲۵ و ۰/۳ میلی‌لیتر به ازاء هر کیلوگرم نشاسته) و در سه دمای متفاوت (۶۰، ۶۵ و ۷۰ درجه سانتی‌گراد) در طول زمان هیدرولیز و pH ثابت ۶ مورد ارزیابی قرار گرفت. آنالیز آماری نتایج حاصل در قالب طرح کاملاً تصادفی، به روش فاکتوریل و در پنج تکرار صورت پذیرفت. جهت بررسی رابطه بین اکی‌والان دکستروز و عوامل مؤثر بر آن از رگرسیون چندمتغیره استفاده شد. در انتها نیز مدلی جهت تخمین مقدار اکی‌والان دکستروز در ماده خشک بر حسب مقدار آنزیم مصرفی، دما و زمان هیدرولیز در محدوده‌های مورد ارزیابی، ارائه گردید. نتایج حاصل نشان می‌دهند که مقادیر اکی‌والان دکستروز فرآورده تولیدی تحت تاثیر غلظت‌های مختلف آنزیم (در دما و زمان یکسان هیدرولیز) به‌طور معنی‌داری ( $P \leq 0/05$ ) با یکدیگر تفاوت دارند. ضمن این‌که جهت تولید مالتودکسترین با اکی‌والان دکستروز بالا، بهترین مقدار مصرف آنزیم و دمای بهینه فرایند هیدرولیز پس از ۳۰۰ دقیقه به ترتیب ۰/۲۵ میلی‌لیتر به ازای هر کیلوگرم نشاسته و  $70^{\circ}\text{C}$  به‌دست آمد. در این شرایط، کمترین میزان نشاسته هیدرولیز نشده و فعالیت باقی‌مانده آنزیم نیز مشاهده گردید.

واژه‌های کلیدی: مالتودکسترین، اکی‌والان دکستروز، هیدرولیز آنزیمی، آلفا آمیلاز، خشک کردن پاششی

### مقدمه

نظر پلاسیدو و همکاران (۱۴) حاوی الیگومرهای دپلمریزه شده هستند. گستره وسیعی از فرآورده‌های حاصل از هیدرولیز نشاسته بر اساس اکی‌والان دکستروز (DE) (Dextrose Equivalent) آنها توصیف و نام‌گذاری می‌گردند، که بر

امروزه مشتقات اصلاح شده نشاسته، کاربردهای گسترده‌ای در صنعت مواد غذایی یافته‌اند. انواع این فرآورده‌ها از تیمارهای فیزیکی، شیمیایی و آنزیمی نشاسته به‌دست می‌آیند (۶) که به

۱. به ترتیب دانشجوی سابق کارشناسی ارشد، دانشیار و استاد علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

۲. دانشیار زراعت، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

۳. سرپرست واحد تحقیق و توسعه شرکت صنایع غذایی گلشاد مشهد

\*. مسئول مکاتبات، پست الکترونیکی: fshahidi@ferdowsi.um.ac.ir

شربت گلوکز به کار می‌رود. در فرایندهای پیوسته تولید فراورده‌های هیدرولیز شده نشاسته، روش‌های هیدرولیز آنزیمی یا استفاده از مخلوط اسید و آنزیم جایگزین هیدرولیز اسیدی شده‌اند (۶ و ۱۲). براوو (۵)، هاکی و راکشیت (۱۰) فرایند هیدرولیز آنزیمی نشاسته را در مقایسه با هیدرولیز اسیدی، بسیار مؤثرتر ارزیابی نمودند. فراورده تولیدی با این روش بر اساس نوع آنزیم مصرفی و عملکرد اختصاصی آن ویژگی‌های مطلوب تری داشته و در حین فرایند هیدرولیز نیز مواد نامطلوب کمتری تولید می‌شوند. هم‌چنین نیازی به مرحله حذف نمک‌های ناخواسته (حاصل از خنثی سازی اسید به روش هیدرولیز اسیدی)، وجود ندارد. ضمن این‌که فرایند هیدرولیز آنزیمی در گستره وسیع تری از pH و در دماهای پایین تری نسبت به روش هیدرولیز اسیدی انجام می‌شود. به لحاظ اقتصادی نیز مقرون به صرفه تر بوده و راندمان بالاتری دارد. هم‌چنین انرژی کمتری مصرف نموده و کنترل آن نیز ساده تر است.

وندرمارل و همکاران، خصوصیات انواع آنزیم‌های آلفا آمیلاز هیدرولیز کننده نشاسته را بررسی نمودند (۱۶). بر این اساس عموماً برای هیدرولیز آنزیمی نشاسته از انواع آنزیم‌های آلفا آمیلاز (۱-۴ آلفا دی گلوکان، گلوکانو هیدرولاز) تولیدی توسط باسیلوس‌ها استفاده می‌شود. بنا بر مشاهدات وندرمارل و همکاران، آلفا آمیلاز در محدوده pH ۸/۴ تا ۶/۵ بیشترین فعالیت را دارد. البته این محدوده‌ی pH بر اساس منبع آنزیم نیز متفاوت است به طوری‌که برای آلفا آمیلاز گیاهی و میکروبی خیلی کمتر از آلفا آمیلاز حیوانی می‌باشد (۱۶). میتسوکی و همکاران از آنزیم پلواناز نیز برای تولید مالتودکسترین تشکیل دهنده ژل استفاده کردند. بر اساس گزارش این محققین، فعالیت بهینه اکثر پلوانازها در pH بین ۵ تا ۷ و دماهی  $45^{\circ}\text{C}$  تا  $50^{\circ}\text{C}$  قرار دارد (۱۱). امروزه در صنعت جهت تولید مالتودکسترین دارای اکی‌والان دکستروز پایین از آنزیم BAN 480-L که نوعی آلفا آمیلاز است استفاده می‌شود (۱۲). اسلومیسکا و همکاران دو مرحله اصلی در تولید

اساس تعریف کروناکس (۶)، اسلومیسکا و همکاران (۱۵) عبارت از قدرت احیا کنندگی مجموع قندهای محصول بر اساس میزان گلوکز موجود در ماده خشک آن می‌باشد.

مالتودکسترین  $[\text{C}_6\text{H}_{10}\text{O}_5]_n \text{H}_2\text{O}$  پلیمری از ساکاریدهای فاقد طعم شیرین بوده که اکی‌والان دکستروز آن کمتر از ۲۰ و شامل مخلوطی از ترکیبات با وزن مولکولی بین پلی‌ساکاریدها و الیگوساکاریدهاست که به صورت پودرهای سفید رنگ یا شربت‌های غلیظ در دسترس می‌باشد (۶ و ۱۳). ماده خام اصلی که به صورت گسترده‌ای در تولید مالتودکسترین مورد استفاده قرار می‌گیرد، نشاسته ذرت است (۶ و ۸).

کروناکس (۶)، دوکیک و همکاران (۷) اظهار داشتند مالتودکسترین‌ها در مقایسه با نشاسته خام، حلالیت بیشتری در آب داشته، نسبت به اکثر هیدروکلوئیدهای خوراکی، ارزان تر هستند و محلول آنها فاقد طعم و رنگ است. هم‌چنین به‌عنوان یک افزودنی غذایی به دلیل ایجاد ژل، قوام، بافت، افزایش ویسکوزیته، کاهش دمای تبدیل فاز (Transition temperature)، افزایش مقاومت به دمای بالا، افزایش میزان ماده خشک، ممانعت از کریستالیزاسیون و کنترل دمای انجماد استفاده می‌شوند. به‌عنوان پوشش دهنده سالاد، پرکننده، عامل ضد کلوخه، ناقل اکسیژن، نگه‌دارنده آب و در موارد ویژه به‌عنوان جایگزین چربی نیز کاربرد دارند.

دوکیک و همکاران مشاهده کردند برخی از انواع مالتودکسترین‌ها قادرند ژل‌های قابل برگشت با حرارت تشکیل دهند. در مالتودکسترین‌ها حلالیت و قدرت کاهش دمای انجماد با افزایش اکی‌والان دکستروز، افزایش می‌یابد در حالی‌که با کاهش اکی‌والان دکستروز، ویسکوزیته و ممانعت از کریستالیزاسیون بیشتر می‌شود (۷). مالتودکسترین‌ها در کاهش واکنش میلارد نیز نقش دارند و در میکرو کپسولاسیون ترکیبات غذایی حساس، نسبت به سایر مواد متداول از این نظر مفیدتر هستند (۱).

امروزه روش هیدرولیز اسیدی برای تولید مالتودکسترین کمتر مورد استفاده قرار می‌گیرد و عموماً این روش در تولید

بدین طریق گامی در جهت کاهش واردات مالتودکسترین (که در حال حاضر در مقادیر زیاد و برای مصارف گوناگون به کشور وارد می‌گردد)، برداشته شود.

### مواد و روش‌ها

برای انجام این پژوهش، نشاسته ذرت از شرکت مهشاد یزد تأمین شد. نشاسته مصرفی دارای حداکثر ۷۰ ppm دی‌اکسید گوگرد، ۰/۴٪ خاکستر، ۱۴٪ رطوبت، ۰/۳۵٪ پروتئین و ۰/۲٪ چربی بود. pH آن نیز در محدوده ۴/۵ تا ۵ قرار داشت. آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x از شرکت نووزیم (Novozymes) دانمارک با فعالیت 240 KNU/g، تهیه شد و از هیدروکسید سدیم ۱ نرمال، اسید کلریدریک ۵ نرمال، محلول‌های یدی و فهلینگ تولیدی شرکت مرک (Merck) آلمان استفاده گردید.

### تعیین اکی‌والان دکستروز

جهت تعیین اکی‌والان دکستروز از روش اصلاح شده تیتراسیون لین-آنیون (Corn Refiner Association Method E-26) و تعیین مواد جامد محلول از روش رفراکتومتری (مدل CHD 10557) در دمای محیط استفاده شد.

### فرایند تولید

ابتدا جهت تعیین حداکثر مقدار مورد نیاز آنزیم و نیز زمان هیدرولیز، با استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x در مقیاس آزمایشگاهی شربت غلیظ مالتودکسترین (بریکس ۳۰ تا ۴۰) از نشاسته ذرت تولید گردید. سپس به کمک نتایج حاصل، تولید مالتودکسترین با استفاده از آنزیم مذکور در مقیاس نیمه صنعتی، صورت پذیرفت.

نظر به این‌که استفاده از مقادیر متعارف مصرف آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 120-L جهت تولید مالتودکسترین (۱۴)، موجب گردید اکی‌والان دکستروز محصول تولیدی در مقیاس آزمایشگاهی نسبت به مقدار تعریف شده، افزایش چشم‌گیری نشان دهد (DE بالغ بر ۳۵) و از آنجا که محصول تولیدی تحت

فراورده‌های حاصل از هیدرولیز آنزیمی نشاسته بر شمرده‌اند که شامل "Liquefaction" و "Saccharification" می‌باشد. این محققین، فرایند "Liquefaction" نشاسته با استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز مقاوم به دما را مورد مطالعه قرار دادند و بیان نمودند مالتودکسترین عموماً از هیدرولیز کنترل شده آنزیمی نشاسته ذرت که "Liquefaction" نامیده می‌شود، به دست می‌آید (۱۵). با تداوم فرایند هیدرولیز مالتودکسترین در طی "Saccharification" گستره وسیعی از فراورده‌های شیرین ایجاد می‌شوند که اکی‌والان دکستروز معادل ۴۵ تا ۷۵ دارند. پلاسیدو و همکاران، نشاسته‌های ذرت و کاساوا را با استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 120-L به مالتودکسترین هیدرولیز نموده و خصوصیات مالتودکسترین‌های تولیدی را با HPLC مقایسه نمودند (۱۴). هم‌چنین فریاز و همکاران، تولید مالتودکسترین دارای DE معادل ۱۲ را به وسیله خشک‌کن جابه‌جایی، مدل‌سازی کردند (۸).

در تمامی موارد استفاده از آنزیم یکی از مشکلات اصلی، حصول اطمینان از غیر فعال شدن آنزیم مصرفی در انتهای فرایند است. ازبک و یوسیر (۱۳)، توانستند عوامل مؤثر در غیر فعال‌سازی آنزیم آلفا آمیلاز در حین هیدرولیز نشاسته گندم را مدل‌سازی نمایند. اپار و ازبک (۲)، تاثیر حرارت در غیر فعال‌سازی آنزیم آلفا آمیلاز را بررسی کردند. هم‌چنین محققین مذکور، عوامل مؤثر در غیرفعال‌سازی آنزیم آلفا آمیلاز در حین هیدرولیز نشاسته ذرت و نشاسته برنج را نیز مدل‌سازی نمودند (۳ و ۴). در این مدل‌ها عوامل پیچیده مؤثر بر کینتیک آنزیم و شرایط فرایند به صورت جزء به جزء مورد بررسی قرار گرفته و درصد هیدرولیز نشاسته و میزان فعالیت آنزیم باقی مانده، تحت تأثیر دما، pH، سرعت همزن، زمان فرایند، مقدار آنزیم مصرفی، ویسکوزیته و مواد افزودنی خاص مورد بررسی قرار گرفته است. هدف اصلی از انجام این پژوهش، بررسی امکان استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x جهت تولید مالتودکسترین از نشاسته ذرت در مقیاس آزمایشگاهی و پایلوت پلنت، هم‌چنین استفاده از نتایج مذکور جهت تولید صنعتی آن در کشور بود تا

مصرف آنزیم آلفا آمیلاز 2-x Termamyl جهت تولید مالتودکستترین ارایه نشده است. مراحل فرایند تولید مالتودکستترین، در شکل ۱ نشان داده شده است. در این پژوهش مقدار اکی‌والان دکستروز بر حسب ماده خشک، تحت تاثیر سه غلظت آنزیم (۰/۲، ۰/۳ و ۰/۴ میلی لیتر به ازای هر کیلوگرم نشاسته ذرت)، در سه دمای متفاوت (۶۰، ۶۵ و ۷۰ درجه سانتی‌گراد) در طول زمان هیدرولیز و pH ثابت ۶ مورد ارزیابی قرار گرفت.

### آنالیز آماری

نتایج حاصل در قالب طرح کاملاً تصادفی، به روش فاکتوریل و در پنج تکرار مورد آنالیز آماری قرار گرفتند. جهت بررسی رابطه بین اکی‌والان دکستروز و عوامل مؤثر بر آن از رگرسیون چند متغیره و به منظور مقایسه میانگین‌ها و بررسی اثرات تیمارها از آزمون دانکن استفاده شد. در انتها نیز مدلی جهت تخمین مقدار اکی‌والان دکستروز (در ماده خشک) بر حسب مقدار آنزیم مصرفی، دما و زمان هیدرولیز در محدوده‌های مورد ارزیابی، ارایه شد. نرم‌افزارهای آماری مورد استفاده نیز شامل Minitab ver 13.1، MstatC و Sigma stat بودند.

### نتایج و بحث

مقادیر اکی‌والان دکستروز فراورده تولیدی تحت تاثیر غلظت‌های مختلف آنزیم (در دما و زمان یکسان هیدرولیز) پس از سه ساعت هیدرولیز، به‌طور معنی‌داری ( $p \leq 0.05$ ) با یکدیگر تفاوت دارند. پس از طی زمان ۳۰۰ دقیقه هیدرولیز، تحت تاثیر دمای  $60^{\circ}\text{C}$  و غلظت‌های ۰/۲، ۰/۳ و ۰/۴ میلی‌لیتر آنزیم به ازاء یک کیلوگرم نشاسته، مقادیر اکی‌والان دکستروز به ترتیب معادل ۸/۸۲، ۸/۸۷ و ۲۰/۹، تحت تاثیر دمای  $65^{\circ}\text{C}$  معادل ۱۰/۸۶، ۱۶/۱۵ و ۲۶/۷۳ و تحت تاثیر دمای  $70^{\circ}\text{C}$  معادل ۱۲/۰۷، ۱۸/۲۷ و ۲۸/۱۴ به‌دست آمد (جدول ۱).

اسلومیسکا و همکاران (۱۵) مقدار اکی‌والان دکستروز

تأثیر غلظت ۰/۳ آنزیم، پس از ۳۰۰ دقیقه در هر سه دمای هیدرولیز مورد آزمایش، دارای اکی‌والان دکستروز بالاتر از ۲۰ بود، لذا غلظت ۰/۳ میلی‌لیتر به ازای هر کیلوگرم نشاسته به‌عنوان غلظت بیشینه مصرف آنزیم انتخاب گردید.

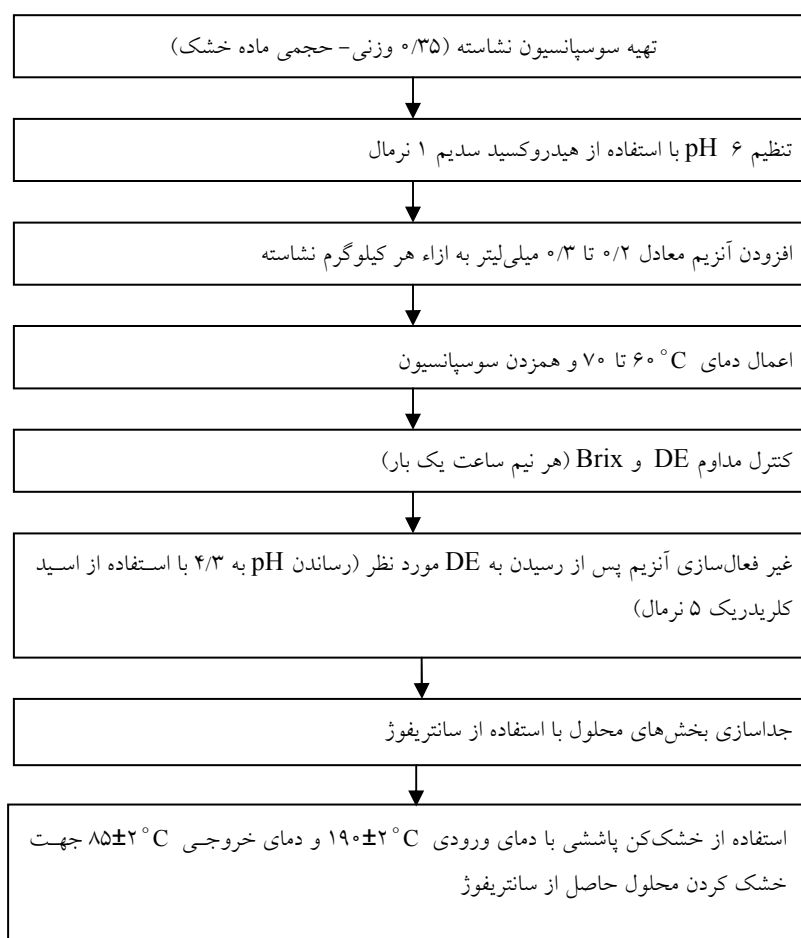
از آنجا که نشاسته خالص به‌میزان بسیار کمی تحت تاثیر آنزیم آلفا آمیلاز قرار می‌گیرد (۱۵) به همین دلیل سوسپانسیون حاوی ۳۵ درصد ماده‌ی خشک برای شروع "Liquefaction" تهیه گردید.

pH بهینه فرایند هیدرولیز، با توجه به منشاء آنزیم *Bacillus licheniformis* و نوع نشاسته مصرفی، با توجه به مشاهدات براوو (۵)، پلاسیدو و همکاران (۱۴)، اسلومیسکا و همکاران (۱۵)، معادل ۶ در نظر گرفته شد. از آنجا که pH سوسپانسیون تولیدی (مخلوط نشاسته و آب مقطر) در حدود ۵ بود با استفاده از هیدروکسید سدیم ۱ نرمال، pH آن تا ۶ افزایش داده شد.

به‌دلیل کاهش ویسکوزیته در مقایسه با هیدرولیز نشاسته توسط سایر آنزیم‌ها و هیدرولیز اسیدی، نیاز به همزن ویژه‌ای نبود. لذا یک همزن معمولی با قدرت ۴۵ دور در دقیقه برای همزدن سوسپانسیون استفاده گردید. جهت غیر فعال‌سازی آنزیم مصرفی پس از رسیدن به DE مورد نظر، با توجه به مشاهدات اپار و ازبیک، pH محلول با استفاده از اسید کلریدریک ۵ نرمال تا ۴/۳ کاهش داده شد (۳ و ۲).

برای خالص‌سازی محلول حاوی مالتودکستترین از سانتریفوژ ۵۰۰g (مدل Spectrafuge 16M) به روش گریفین و بروکس (۹) که نسبت به فیلتراسیون، راندمان بالاتری دارد (۱۴) استفاده گردید. سرانجام محلول حاصل از سانتریفوژ، توسط خشک‌کن نیمه‌صنعتی (مدل GEA) با دمای ورودی  $190 \pm 2^{\circ}\text{C}$  و دمای خروجی  $85 \pm 2^{\circ}\text{C}$  به روش پاششی، بنا بر نظریه کروناکیس (۶) به دلیل عدم بازسازی ساختار اولیه نشاسته به سرعت خشک شد (۱۲ و ۶).

پس از این مرحله، به‌منظور تعیین میزان نشاسته هیدرولیز نشده و فعالیت باقی‌مانده آنزیم از روش اپار و ازبیک (۲) استفاده شد. شایان ذکر است که تا کنون هیچ گزارش علمی در خصوص



شکل ۱. نمودار فرایند هیدرولیز به کار گرفته شده جهت تولید مالتودکسترین با استفاده از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x

افزایش یافتند.

در مقایسه با فرایندهای مذکور، در این پژوهش از دماهای هیدرولیز پایین‌تر و مقادیر کمتر آنزیم استفاده شد. هم‌چنین با تعیین غلظت بیشینه مصرف آنزیم صرفاً تولید مالتودکسترین (محصول دارای اکی‌والان دکستروز کمتر از ۲۰) مورد بررسی قرار گرفت. مصرف آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x جهت تولید مالتودکسترین در شرایط فرایند ذکر شده سبب تسهیل تولید صنعتی این فراورده و کاهش هزینه تولید خواهد شد. از مزایای آنزیم مذکور می‌توان به کاهش تولید فراورده‌های جانبی، افزایش مقدار ماده خشک، کاهش سریع ویسکوزیته در حین هیدرولیز، کاهش تولید رنگ (محدود شدن واکنش میلارد به دلیل pH فرایند هیدرولیز) و عدم نیاز به رنگ‌بری، حداقل نیاز

حاصل از هیدرولیز نشاسته ذرت در دمای ۹۵°C تحت تاثیر ۰/۵ کیلوگرم از آنزیم آلفا آمیلاز مقاوم به دما به ازای یک تن نشاسته را در طول زمان هیدرولیز بررسی نمودند. بر این اساس، مقدار اکی‌والان دکستروز در طول ساعت اول هیدرولیز در محدوده‌ی ۸/۹ تا ۱۸/۲، در ساعت دوم ۲۳/۱ و در ساعت سوم ۲۵/۵ گزارش شد.

پلاسیدو و همکاران (۱۴) مقدار اکی‌والان دکستروز حاصل از هیدرولیز نشاسته ذرت را در دمای ۱۰۰°C تحت تاثیر ۰/۶ کیلوگرم از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 120-L در طول دو ساعت هیدرولیز از ۱۷/۷۴ تا ۵۰/۳۱ به‌دست آوردند. در این گزارش، مقادیر اکی‌والان دکستروز در شرایط هیدرولیز عنوان شده پس از ۳۰ دقیقه از ۲۰ بالاتر بودند و به‌صورت صعودی

جدول ۱. مقایسه مقادیر میانگین اکی‌والان دکستروز حاصل از هیدرولیز نشاسته ذرت، تحت تأثیر دما و غلظت‌های متفاوت از آنزیم آلفا آمیلاز 2-x-Termamyl در طول زمان هیدرولیز

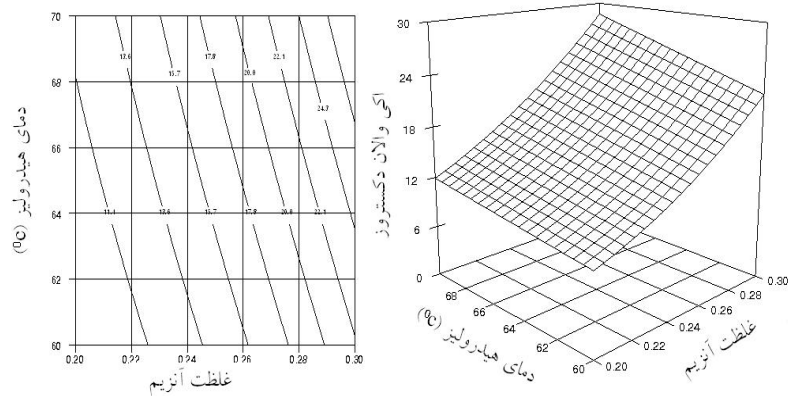
زمان هیدرولیز (دقیقه)	دمای هیدرولیز (°C)	غلظت آنزیم مصرفی (میلی‌لیتر به ازای کیلوگرم نشاسته)		
		۰/۲	۰/۲۵	۰/۳
		اکی‌والان دکستروز		
۶۰	۶۰	۱/۰۵±۰/۰۲ <sup>a</sup>	۱/۵۲±۰/۰۹ <sup>a</sup>	۱/۶۳±۰/۱۴ <sup>a</sup>
	۶۵	۱/۹۳±۰/۰۵ <sup>a</sup>	۲/۱۲±۰/۱۳ <sup>a</sup>	۲/۸۶±۰/۰۹ <sup>a</sup>
	۷۰	۲/۶۱±۰/۱۴ <sup>a</sup>	۳/۰۸±۰/۱۰ <sup>a</sup>	۳/۲۹±۰/۰۹ <sup>a</sup>
۱۲۰	۶۰	۲/۷۱±۰/۰۸ <sup>a</sup>	۴/۱۲±۰/۰۶ <sup>ab</sup>	۶/۱۹±۰/۱۷ <sup>b</sup>
	۶۵	۳/۱۱±۰/۰۴ <sup>a</sup>	۷/۲۳±۰/۰۳ <sup>b</sup>	۹/۷۱±۰/۱۱ <sup>b</sup>
	۷۰	۴/۰۷±۰/۱۲ <sup>a</sup>	۹/۴۳±۰/۰۸ <sup>b</sup>	۱۰/۳۱±۰/۱۳ <sup>b</sup>
۱۸۰	۶۰	۴/۱۶±۰/۰۲ <sup>a</sup>	۸/۹۱±۰/۰۸ <sup>b</sup>	۱۱/۵۷±۰/۲۳ <sup>c</sup>
	۶۵	۵/۳۷±۰/۰۹ <sup>a</sup>	۱۱/۷۶±۰/۰۷ <sup>b</sup>	۱۷/۴۰±۰/۲۱ <sup>c</sup>
	۷۰	۶/۴۳±۰/۰۳ <sup>a</sup>	۱۳/۶۲±۰/۰۴ <sup>b</sup>	۱۸/۶۷±۰/۱۱ <sup>c</sup>
۲۴۰	۶۰	۶/۰۹±۰/۰۲ <sup>a</sup>	۱۲/۰۸±۰/۱۱ <sup>b</sup>	۱۶/۷۰±۰/۱۵ <sup>c</sup>
	۶۵	۷/۸۵±۰/۰۵ <sup>a</sup>	۱۳/۸۵±۰/۱۷ <sup>b</sup>	۲۲/۸۸±۰/۰۴ <sup>c</sup>
	۷۰	۸/۶۲±۰/۰۲ <sup>a</sup>	۱۵/۸۶±۰/۱۹ <sup>b</sup>	۲۴/۱۷±۰/۱۸ <sup>c</sup>
۳۰۰	۶۰	۸/۸۲±۰/۰۸ <sup>a</sup>	۱۴/۸۷±۰/۱۶ <sup>b</sup>	۲۰/۹۰±۰/۱۲ <sup>c</sup>
	۶۵	۱۰/۸۶±۰/۰۶ <sup>a</sup>	۱۶/۱۵±۰/۲۱ <sup>b</sup>	۲۶/۷۳±۰/۱۴ <sup>c</sup>
	۷۰	۱۲/۰۷±۰/۰۱ <sup>a</sup>	۱۸/۲۷±۰/۱۹ <sup>b</sup>	۲۸/۱۴±۰/۱۸ <sup>c</sup>

\*: میانگین‌های دارای حروف مشترک در هر ردیف، در سطح احتمال ۵٪ اختلاف معنی‌داری ندارند.

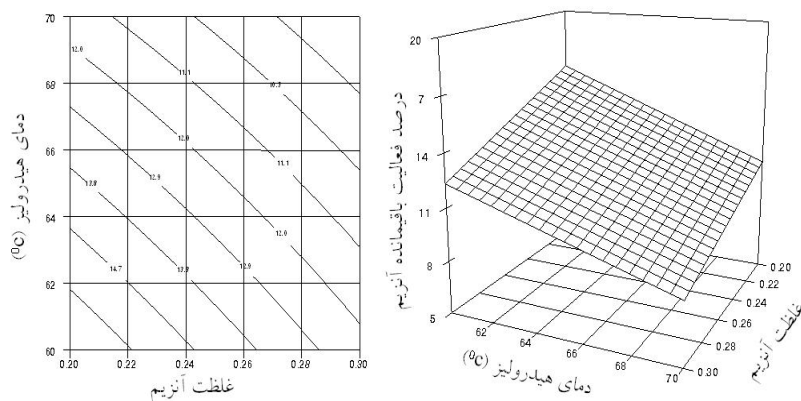
آنزیم پس از ۳۰۰ دقیقه هیدرولیز، نشان داد فرآورده تولیدی تحت تأثیر غلظت ۰/۲ آنزیم و دمای هیدرولیز  $60^{\circ}\text{C}$ ، بیشترین میزان نشاسته هیدرولیز نشده (۳۱٪) و فعالیت باقی‌مانده آنزیم (۱۷٪) را دارا بود. ضمن این‌که کمترین مقادیر مذکور (به ترتیب ۱۵٪ و ۹٪) تحت تأثیر غلظت ۰/۲۵ آنزیم و دمای هیدرولیز  $70^{\circ}\text{C}$  به‌دست آمد و روند کاهش میزان نشاسته هیدرولیز نشده در مقابل غلظت آنزیم و دمای هیدرولیز به‌مراتب بیشتر از مقدار فعالیت باقی‌مانده آنزیم بود (شکل ۲).

به کاتالیزور و کاهش هزینه فیلتراسیون اشاره نمود (۱۲). دلیل افزایش زمان هیدرولیز (۳۰۰ دقیقه) در گستره دمایی  $60$  تا  $70$  درجه سانتی‌گراد به‌منظور محدود نمودن ژلاتینه شدن نشاسته، جلوگیری از افزایش ویسکوزیته و عدم نیاز به همزن ویژه، حصول اطمینان از فراهم آمدن فرصت کافی برای هیدرولیز نشاسته و صرف حداکثر فعالیت آنزیم در حین فرایند هیدرولیز بود. لازم به توضیح است که در این گستره دمایی امکان استفاده از پلولاناز نیز فراهم می‌آید. برآورد میزان نشاسته هیدرولیز نشده و فعالیت باقی‌مانده

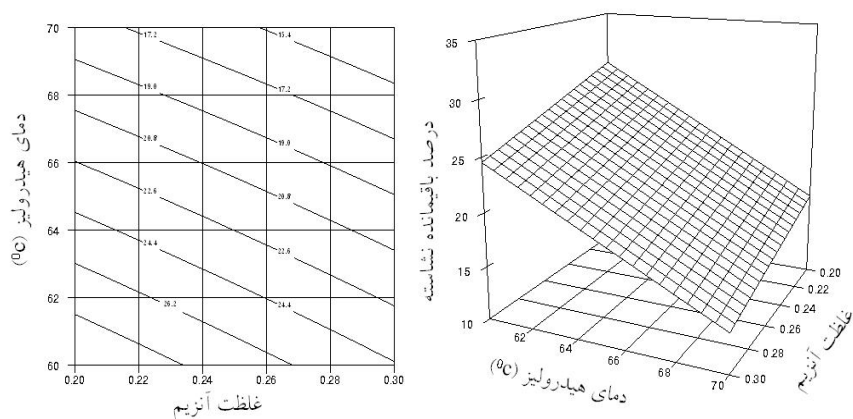
الف



ب



ج



شکل ۲. روند تغییرات اکسیدان دکستروز (الف)، فعالیت باقی مانده آنزیم (ب) و میزان نشاسته هیدرولیز نشده (ج) تحت تاثیر مقادیر ۰/۲ تا ۰/۳ میلی لیتر به ازای هر کیلوگرم نشاسته ذرت از آنزیم آلفا آمیلاز Termamyl 2-x، در محدوده دمایی ۶۰ تا ۷۰ درجه سانتی گراد پس از زمان ۳۰۰ دقیقه هیدرولیز و pH ثابت ۶

آنزیم و دمای هیدرولیز ۷۰ درجه سانتی‌گراد و کم‌ترین آن تحت تأثیر غلظت ۰/۲ آنزیم و دمای هیدرولیز ۶۰ درجه سانتی‌گراد مشاهده شد.

بر اساس این نتایج، ایدآل‌ترین مقدار مصرف آنزیم و دمای بهینه فرایند هیدرولیز نشاسته جهت تولید مالتودکسترین (DE بین ۱۹ تا ۱۸) به ترتیب ۰/۲۵ میلی‌لیتر به ازای هر کیلوگرم نشاسته و ۷۰ °C به مدت ۳۰۰ دقیقه توصیه می‌گردد. این فراورده می‌تواند به‌عنوان یک ترکیب ضد کلوخه و پرکننده ایدآل در صنعت تولید پودرهای غذایی به روش خشک کردن پاششی مورد استفاده قرار گیرد.

### سپاسگزاری

در انتها از مسئولین محترم شرکت صنایع غذایی گلشاد مشهد که در تأمین مواد خام، استفاده از تجهیزات آزمایشگاهی و امکانات خط پایلوت پلنت، با مجریان این طرح هم‌کاری نمودند، صمیمانه تشکر و قدردانی می‌گردد.

رابطه رگرسیونی بین اکی‌والان دکستروز و سایر متغیرهای مستقل پس از حذف Backward (جهت حذف متغیرهای اضافی از مدل رگرسیونی) نشان داد تمامی متغیرهای مورد بررسی در معادله باقی‌ماندند. معادله شماره (۱) نیز جهت تخمین مقدار اکی‌والان دکستروز (در ماده خشک) بر حسب مقدار آنزیم مصرفی، دما و زمان هیدرولیز به ترتیب در محدوده‌های ۰/۲ تا ۰/۳ میلی‌لیتر از آنزیم به ازای هر کیلوگرم نشاسته ذرت، دمای ۶۰ تا ۷۰ درجه سانتی‌گراد، در طول زمان ۳۰۰ دقیقه هیدرولیز و در pH ثابت ۶ به‌دست آمد (\*\* R<sup>2</sup>=/۸۷۵).

$$[1] \quad 45/1 - 0/0635(\text{زمان هیدرولیز}) = \text{اکی‌والان دکستروز} + 0/359(\text{دمای هیدرولیز}) + 82/6(\text{غلظت آنزیم})$$

بر اساس این روابط رگرسیونی، تأثیر غلظت آنزیم بر مقدار اکی‌والان دکستروز از سایر عوامل، بیشتر و دمای هیدرولیز از زمان هیدرولیز، مؤثرتر است. هم‌چنین بیشترین روند افزایش اکی‌والان دکستروز، تحت تأثیر فرایند هیدرولیز در غلظت ۰/۳

### منابع مورد استفاده

- Akhtar, M. and E. Dickinson. 2007. Whey protein–maltodextrin conjugates as emulsifying agents: An alternative to gum Arabic. *Food Hydrocolloids* 21(4): 607-616.
- Apar, D. K. and B. Ozbek. 2004. Alpha-amylase inactivation by temperature during starch hydrolysis. *Process Biochem.* 39: 1137–1144.
- Apar, D. K. and B. Ozbek. 2004. Alpha-amylase inactivation during corn starch hydrolysis process. *Process Biochem.* 39: 1877–1892.
- Apar, D. K. and B. Ozbek. 2005. Alpha-amylase inactivation during rice starch hydrolysis. *Process Biochem.* 40: 1367–1379.
- Bravo Rodriguez, V. 2006. Modification of the activity of an Alpha-amylase from *Bacillus licheniformis* by several surfactants. *Electronic J. Biotechnol.* 9 (5): 1-6.
- Chronakis, L. S. 1998. On the Molecular Characteristics, Compositional Properties, and Structural-Functional Mechanisms of Maltodextrins. *Critical Rev. in Food Sci.* 38(7): 599-637.
- Dokic-Baucal, L., P. Dokic and J. Jakovljevic. 2004. Influence of different maltodextrins on properties of O/W emulsions. *Food Hydrocolloids* 18: 233–239.
- Frias, J. M., J. C. Oliveira and K. Schittkowski. 2001. Modeling and parameter identification of a maltodextrin DE 12 drying process in a convection oven. *Appl. Math. Model.* 25: 449-462.
- Griffin, V. K. and J. R. Brooks. 1989. Production and Size distribution of rice maltodextrin from milled rice flour using heat stable alpha amylase. *J. Food Sci.* 54:(1):190-193.
- Haki, G.D. and S.K. Rakshit. 2003. Developments in industrially important thermostable enzymes: a review. *Bioresour. Technol.* 89: 17–34.
- Mitsuiki, S., K. Mukae, M. Sakai, M. Goto, S. Hayashida and K. Furukawa. 2005. Comparative characterization of raw starch hydrolyzing Alpha-amylases from various *Bacillus* strains. *Enzyme and Microbial Technol.* 37: 410–416.



12. Novozymes; a biotech based world leader in enzymes. 2006. Enzymes at work pp: 28-32- and Efficient liquefaction of starch (Enzyme Application Sheet). [www.novozymes.com](http://www.novozymes.com)
13. Ozbek, B. and S. Yu'ceer. 2001. Alpha-Amylase inactivation during wheat starch hydrolysis process. *Process Biochem.* 37: 87-95.
14. Plácido, M., G. Rocha, L. Rodrigues and E. R. Amante. 2005. Cassava and corn starch in maltodextrin production. *Artigo Quimica Nova* 28(4): 596-600.
15. Slomiska, L., D. Wisniewska and A. Grzeskowiak. 2003. Liquefaction of starch by thermostable alpha amylase. *Technologia Alimentaria* 2(2): 17-26.
16. Van der Maarel, M., J.E.C. Bart van der Veen, J.C.M. Uitdehaag, H. Leemhuis and L. Dijkhuizen. 2002. Properties and applications of starch-converting enzymes of the Alpha-amylase family. *J. Biotechnol.* 94: 137-150.