

بررسی سینتیک و بهینه‌سازی شرایط رشد مخمر کلویوروما یسس مارکسیانوس به منظور تولید بیوامولسیفایر مانان با استفاده از پودر آب پنیر

جلال محمدزاده¹، فریده طباطبایی یزدی²، سید علی مرتضوی^{3*}، رسول کدخدایی⁴، آرش کوچکی²

1. دانشجوی دکتری گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد
2. دانشیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد
3. استاد گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد
*نویسنده مسئول (morteza1937@yahoo.com)
4. دانشیار گروه نانوفناوری مواد غذایی، پژوهشکده علوم و صنایع غذایی، مشهد

چکیده

مانان، گلیکوپروتئینی است که از واحدهای مانوز متصل به پروتئین تشکیل شده و با دارا بودن ساختار ترکیبات آمفی فیلیک طبیعی، می‌تواند به عنوان بیوامولسیفایر مورد استفاده قرار گیرد. لذا در این تحقیق، تولید مانان توسط مخمر کلویوروما یسس مارکسیانوس (PTCC:5194, CBS 6432) با استفاده از روش ترکیبی طرح کسری از فاکتوریل کامل و سطح پاسخ با تعیین تاثیر متغیرهای غلظت لاکتوز بر پایه پودر آب‌پنیر، غلظت عصاره مخمر، فعال‌کننده آنزیمی، pH، دما و حجم مایه تلقیح مورد آزمایش‌های غربال‌گری و بهینه‌سازی قرار گرفت. نتایج نشان داد چهار متغیر غلظت‌های لاکتوز و عصاره مخمر، pH و دما بیشترین تاثیر را بر تولید مانان داشتند ($P < 0/05$). بهینه‌سازی عوامل موثر با روش سطح پاسخ، شرایط مناسب تولید مانان را با بیشینه 209/23 (میلی‌گرم در صد میلی‌لیتر محیط) در غلظت‌های 52/60 گرم بر لیتر لاکتوز، 10/38 گرم بر لیتر عصاره مخمر، pH برابر 5/36 و دمای 31/90 درجه سانتی‌گراد با سرعت بیشینه رشد ویژه 0/401 (بر ساعت) نشان داد. همچنین نتایج حاکی از آن بود که مدل مونود با ضریب همبستگی بالا (0/998) می‌تواند جهت پیشگویی رفتار رشد مخمر و تولید مانان مورد استفاده قرار گیرد.

تاریخ دریافت: 92/11/28

تاریخ پذیرش: 93/07/20

واژه‌های کلیدی

بهینه‌سازی
روش سطح پاسخ
کلویوروما یسس مارکسیانوس
مانان/مانوپروتئین

مقدمه

بیماری‌زا بودن بعضی از آنها، مناسب استفاده در صنایع غذایی و یا دارویی نیستند (Priscilla et al., 2008). مخمرها از دیگر منابع تولید بیوامولسیفایرها هستند، اما بسیاری از آنها (مانند کاندیدا لیپولیتیکا) فقط در حضور ترکیبات غیرمحلول در آب (از قبیل آلکان‌ها و روغن‌ها) قادر به تولید امولسیفایر بوده، ضمن این که راندمان نسبتاً پایین و مشکلات مربوط به جداسازی بیوامولسیفایر از محیط کشت را به همراه دارند (Chuma Conlette, 2011).

بیوامولسیفایرها، ترکیبات فعال سطحی هستند که از منابع بیولوژیکی به صورت خارج سلولی یا باند شده با سطح سلول، به وسیله باکتری‌ها، مخمرها و یا قارچ‌ها تولید می‌شوند. بیوامولسیفایرها، در مقایسه با منابع سنتزی به لحاظ طبیعی بودن محصول، تجزیه‌پذیری زیستی بالا و سلامت مصرف آن توسط انسان از اهمیت ویژه‌ای برخوردار هستند. بسیاری از بیوامولسیفایرهای حاصل از باکتری‌ها به لحاظ

بالای رشد از دیگر مزایای این مخمر نسبت به مخمر ساکارومایسس سرویسیه می‌باشد (Aktas *et al.*, 2006; Ozmihci & Kargi, 2007; Dragone *et al.*, 2011). Francois و Aguilar-Uscanga (2005) در مطالعه اثر ترکیبات و شرایط محیط رشد بر ساختار و ترکیبات دیواره سلولی مخمر ساکارومایسس سرویسیه، نشان دادند میزان ترکیبات پلی‌ساکاریدی دیواره سلولی و بخصوص مانان بطور معنی‌داری به نوع و غلظت منبع کربنی، وجود ازت کافی در محیط و از میان شرایط محیطی به pH و دمای رشد وابسته است. Liu و همکاران (2009) در بررسی شرایط و ترکیبات بهینه محیط کشت مخمر ساکارومایسس سرویسیه جهت تولید مانان، با استفاده از منبع کربنی ساکارز، پپتون سویا و گلیسرول توانستند تولید مانان را تا 212/58 درصد در شرایط بهینه افزایش دهند.

دیواره سلولی دارای ساختار فعالی است که می‌تواند نسبت به تغییرات موقعیت فیزیولوژیکی سلول و واکنش با عوامل خارجی خود را تطبیق دهد (Klis *et al.*, 2006). به عبارت دیگر، مهندسی دیواره سلولی و مکانیسم‌های مسئول ساخت آن به واسطه ترکیبات و شرایط محیط کشت کنترل می‌گردند (Stanislaw *et al.*, 2008)، لذا بهینه‌سازی شرایط و ترکیبات محیط کشت جهت بهره‌برداری کامل از توانایی سویه میکروبی با بیشترین راندمان تولید محصول، امری ضروری بوده و طرح‌های آماری به عنوان ابزاری قدرتمند، این امکان را فراهم نموده‌اند (Ligia *et al.*, 2008). ترکیب طرح کسری از فاکتوریل² جهت شناسایی عوامل تاثیرگذار معنی‌دار و به دنبال آن بهینه‌سازی عوامل مهم با روش سطح پاسخ³ به طور موفقیت‌آمیزی در بسیاری از فرایندهای زیست‌فن‌آوری به کار رفته است (Papagora *et al.*, 2013; Qiu *et al.*, 2013).

در این تحقیق، بهینه‌سازی شرایط و ترکیبات محیط کشت بر پایه استفاده از پودر آب پنیر و بررسی اثر متغیرهای مستقل (غلظت‌های لاکتوز، منبع ازت، گلیسرول به عنوان فعال‌کننده آنزیمی، pH، دما و درصد مایه تلقیح)، با استفاده از طرح کسری از

مانان/مانوپروتئین، (از آن جایی که مانان به صورت ترکیب قندی مزدوج شده با پروتئین، فقط در دیواره سلولی مخمر یافت می‌شود، لذا در این مقاله، واژه مانان و مانوپروتئین دلالت بر یک معنی دارند) اولین بار از دیواره سلولی مخمر ساکارومایسس سرویسیه استخراج و به عنوان یک بیومولسیفایر موثر معرفی گردید (Cameron *et al.*, 1998). این ترکیب گلیکوپروتئینی در خارجی‌ترین لایه دیواره سلولی قرار گرفته و از واحدهای مانوزیل با اتصال‌های $1 \alpha \leftarrow 6$ در شاخه اصلی (حدود 40 تا 60 واحد) و شاخه‌های جانبی با اتصال‌های $1 \alpha \leftarrow 2$ و $1 \alpha \leftarrow 3$ به صورت دی، تری و تترا مانوز تشکیل شده است. شاخه اصلی مانوز در حالت معمول به واسطه پیوندهای کووالانسی N-آسیل-D-گلوکز آمین به اسید آمینه اسپارژین بخش پروتئینی متصل شده است. علاوه بر آن الیگومرهای غیرمنشعب دیگری از مانوز (2 تا 6 واحد) به واسطه گروه‌های هیدروکسیل سرین یا ترونین بطور مستقیم به پروتئین متصل شده‌اند (Schmidt *et al.*, 2005). Dikit و همکاران (2010) مانان را از دیواره سلولی مخمر ساکارومایسس سرویسیه KA01 (جدا شده از یک فراورده تخمیری محلی) به روش بافر سیترات داغ و دیالیز¹ در مقابل آب مقطر با راندمان و خصوصیات امولسیون‌کنندگی بالا، استخراج و خالص‌سازی کردند. آنان بیان داشتند بیومولسیفایر مانان استخراج شده، ساختار ترکیبات آمفی‌فیلیک طبیعی را داشته و از توانایی امولسیون‌کنندگی بالایی برخوردار است. مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس مخمر دیگری است که از نظر خویشاوندی، وابسته به ساکارومایسس سرویسیه بوده و منبع خوبی جهت استخراج بیومولسیفایر مانان می‌باشد (Lukondeh *et al.*, 2008; Fonseca *et al.*, 2003). همچنین این مخمر، بر خلاف بسیاری از مخمرها از جمله ساکارومایسس سرویسیه، به دلیل فعالیت بالای آنزیم بتاگالاکتوزیداز، توانایی استفاده از لاکتوز و فراورده‌های حاوی این قند را (مانند پودر آب پنیر) با راندمان بالایی توده زیستی دارد. علاوه بر این تحمل دامنه حرارتی بالاتر، حجم بالای توده زیستی و سرعت

2- Fractional factorial design

3- Response surface methodology

1- Dialysis

0/13 گرم بر لیتر، 0/20 NaCl گرم بر لیتر) در همه شرایط اضافه گردید. لازم به ذکر است، پروتئین‌های محلول پودر آب پنیر با تنظیم pH در 4/5 و دمای 100 درجه سانتی‌گراد جدا شده و سپس به عنوان محیط تخمیر استفاده شد (Torija et al., 2005).

کشت در سیستم فرمانتور غیر مداوم

شرایط بهینه حاصله در سیستم ارلن مایر، در یک فرمانتور غیرمداوم، (Jar Fermenter, EYELA, model MBF-800, Tokyo, Japan)، محتوی 3 لیتر محلول پودر آب پنیر پروتئین‌گیری شده مورد بررسی و ارزیابی قرار گرفت. اکسیژن محلول در سطح 50 درصد با سرعت حجمی هوای ورودی به ظرف فرمانتور (1 vvm، حجم هوا به حجم محیط در دقیقه) و سرعت همزن (300 دور بر دقیقه) به طور مداوم کنترل شد.

جداسازی و آماده‌سازی سلول‌های مخمر

سلول‌های مخمر به وسیله سانتریفوژ محیط کشت محلول در شرایط $4500 \times g$ برای مدت 10 دقیقه جدا شدند (سه مرتبه شستشو با آب سرد دیونیزه). سپس سلول‌ها در حضور گوی‌های شیشه‌ای (10 درصد وزنی-وزنی) با قطر 0/4 میلی‌متر برای چند دوره به مدت 2 دقیقه در یک دستگاه ورتکس رومیزی¹ و محیط واسط یخ با بالاترین شدت مخلوط شدند. سوسپانسیون حاصله پس از جداسازی و شستشوی گوی‌های شیشه‌ای در $4500 \times g$ برای مدت 10 دقیقه سانتریفوژ و رسوب حاصله چندین مرتبه با آب سرد دیونیزه شستشو داده شد (Liu et al., 2009).

استخراج و خالص‌سازی بیومولسیفایر مانان

رسوب حاوی دیواره سلولی از مرحله قبل (20 درصد وزنی-وزنی) در محلول بافر، 0/1 مولار سترات پتاسیم و 0/02 مولار متابی‌سولفیت سدیم در pH معادل 7 به مدت 90 دقیقه اتوکلاو گذاری شد. مانوپروتئین محلول حاصله، پس از سانتریفوژ به وسیله سه حجم اتانول اسیدی (1 درصد اسید استیک در

فاکتوریل و روش سطح پاسخ بر مبنای بالاترین راندمان تولید مانان در مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس انجام شد، ضمن این که مشخصات و مدل سینتیکی رشد مخمر در شرایط بهینه حاصله نیز بررسی گردید (لازم به ذکر است به دلیل توانایی مصرف بالای قند لاکتوز توسط مخمر مذکور و همچنین عدم وجود مشکلاتی از قبیل فسادپذیری، لاکتوز پایین و حمل و نقل، از پودر آب پنیر استفاده شد).

مواد و روش‌ها

مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس (PTCC:5194, CBS 6432) از مرکز منطقه‌ای کلکسیون قارچ‌ها و باکتری‌های صنعتی ایران تهیه شد. پس از فعال‌سازی، سلول‌ها در محیط YPD آگار شیب‌دار در دمای 4 درجه سانتی‌گراد نگهداری شدند. پودر آب پنیر از کارخانه شیر خشک مولتی خراسان رضوی (با مشخصات: 50 درصد لاکتوز، pH برابر 5/8 ، 11/8 درصد پروتئین، 0/96 درصد فسفر و مقدار ناچیز چربی در ماده خشک) تهیه شد.

تهیه مایه تلقیح

یک لوپ کامل از کلنی خالص مخمر به یک ارلن مایر فلاسک 250 میلی‌لیتری حاوی 100 میلی‌لیتر محیط تلقیح (5 درصد لاکتوز، 0/3 درصد عصاره مخمر و 0/5 درصد پپتون در آب مقطر) منتقل و سپس در یک اینکوباتور شیکردار با دمای 30 درجه سانتی‌گراد در دور ثابت 150 دور در دقیقه به مدت 24 ساعت نگهداری شد.

محیط و شرایط کشت اصلی

متغیرهای غلظت لاکتوز بر پایه پودر آب پنیر، عصاره مخمر، فعال‌کننده آنزیمی، pH، دما و حجم مایه تلقیح در در یک ارلن مایر 500 میلی‌لیتری با حجم 100 میلی‌لیتر محیط، در یک اینکوباتور شیکردار (180 دور در دقیقه) مورد آزمایش قرار گرفتند (طبق ماتریس طرح). جهت غنی‌سازی محیط فوق، ترکیبات دیگری (KH_2PO_4 3 گرم بر لیتر، $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ 4 گرم بر لیتر، $\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$ 0/5 گرم بر لیتر، CaCl_2

منظور مدل‌سازی سینتیک رشد در شرایط بهینه حاصله، معادله مدل مونود² مورد بررسی قرار گرفت. رابطه (2)

$$\mu = \frac{\mu_{\max} \cdot S}{(k_s + S)}$$

با داشتن غلظت‌های اولیه لاکتوز (S_0) و به دست آوردن سرعت رشد ویژه رشد مخمر، ثابت‌های معادله مونود بیشینه رشد ویژه (μ_{\max}) و ثابت اشباع سوبسترا (K_s) از طریق برازش منحنی با روش غیرخطی حداقل مربعات به دست آمد. سپس با استفاده از ثابت‌های معادله مونود و مقادیر اولیه سوبسترا، منحنی سرعت ویژه رشد بر حسب غلظت‌های اولیه لاکتوز پودر آب پنیتر رسم شد. این سرعت با سرعت ویژه رشد به دست آمده از داده‌های تجربی بر حسب غلظت‌های اولیه لاکتوز مقایسه شد. همچنین سرعت مصرف سوبسترا از طریق رابطه ذیل محاسبه شد. رابطه (3)

$$\mu_s = -\frac{1}{x} \frac{ds}{dt} = \frac{\mu}{y_{x/s}}$$

راندمان توده سلولی به ازای سوبسترا)

تعیین مقدار لاکتوز از طریق رنگ سنجی

بر اساس واکنش رنگی حاصل بین لاکتوز و متیل آمین، در یک محلول قلیایی داغ و اندازه‌گیری جذب ترکیب قرمز رنگ حاصله در طول موج 540 نانومتر انجام شد (Nickerson *et al.*, 1986).

طرح آزمایشی و تجزیه و تحلیل آماری

محدوده غلظتی و دامنه اثر هر یک از متغیرها، ابتدا با روش یک فاکتور در یک زمان، بصورت پیش‌تیمار بررسی شدند (نتایج نشان داده نشده است). به منظور گزینش مهم‌ترین متغیرها از طرح کسری از فاکتوریل (2^{6-1}) با شش تیمار (32) آزمایش و 4 تکرار در نقطه مرکزی) استفاده شد (جدول 1). بهینه‌سازی متغیرهای معنی‌دار با روش سطح پاسخ در قالب طرح مرکب مرکزی در پنج سطح توسط نرم افزار Design-Expert انجام شد.

اتانول 96 درصد) رسوب داده شد. جهت کامل شدن رسوب نمونه به مدت 24 ساعت در دمای 4 درجه سانتی‌گراد نگهداری و سپس در $8000 \times g$ به مدت 10 دقیقه سانتریفوژ گردید (Araújo *et al.*, 2013). جهت خالص‌سازی، از ستاولون (هگزادسی تری متیل آمونیم بروماید) به عنوان یک حلال آلی برای رسوب انتخابی و خالص‌سازی بیومولسیفایر مانان، از دیگر ماکرومولکول‌ها استفاده شد. همچنین جهت خلوص بیشتر رسوب حاصله، در مقابل آب مقطر به مدت 48 ساعت دیالیز و سپس با خشک‌کن انجمادی خشک گردید (Dikit *et al.*, 2010; Liu *et al.*, 2010).

اندازه‌گیری توده زیستی

سلول‌های مخمر بوسیله سانتریفوژ محلول (سوسپانسیون مخمری) در $4500 \times g$ برای مدت 10 دقیقه جدا شدند. سلول‌های مخمر جمع آوری شده در آن با دمای 105 درجه سانتی‌گراد به مدت 5 ساعت تا رسیدن به یک وزن ثابت خشک شدند.

اندازه‌گیری راندمان استخراج:

راندمان بر حسب گرم وزن خشک بیومولسیفایر تولیدی به ازای صد میلی‌لیتر محیط کشت مخمر، محاسبه شد (Liu *et al.*, 2009).

بررسی مشخصات سینتیک رشد میکروبی

منحنی رشد و تعداد مخمرها در مراحل مختلف زمانی رشد، در طی یک دوره 30 ساعته و هر 2 ساعت با روش کدروت سنجی در 600 نانومتر مورد بررسی قرار گرفت. ابتدا با استفاده از داده‌های مربوط به جرم خشک مخمر در فاز رشد لگاریتمی برای هر غلظت اولیه لاکتوز، سرعت ویژه رشد مخمر (μ) به دست آمد. رابطه (1)

$$\ln\left(\frac{x}{x_0}\right) = \mu t$$

(x_0 برابر با جرم خشک سلولی در لحظه شروع است) با توجه به وابستگی رشد مخمر به غلظت سوبسترا، معادلات لوجستیکی¹ کاربردی نداشت لذا به

جدول 1- دامنه سطوح متغیرها با اعداد حقیقی و کد شده (در طرح کسری از فاکتوریل 2⁶⁻¹)

سطح متغیرها کد شده	لاکتوز (گرم بر لیتر)	عصاره مخمر (گرم بر لیتر)	فعال کننده آنزیمی گلیسرول (گرم بر لیتر)	pH	دما (درجه سانتی‌گراد)	مایه تلقیح (درصد)
-1	10	4	0	4	25	5
0	25	6	2/5	5	30	7/5
+1	40	8	5	6	35	10

نتایج و بحث

انتخاب منبع ازت

میلی‌لیتر حاصل شد. راندمان تولید مانان در حضور منابع ازتی معدنی با اختلاف معنی‌داری نسبت به منابع ازتی آلی کمتر بود و از میان آنها سولفات آمونیم بیشترین تاثیر را در تولید مانان داشت. به عبارت دیگر، اثر منابع ازتی مختلف بر راندمان تولید مانان به ترتیب اثر گذاری شامل: عصاره مخمر < عصاره مخمر + پپتون < پپتون < عصاره گوشت < تریپتون < سولفات آمونیم < نیترات آمونیم < کلرید آمونیم می‌باشند.

در ابتدا، منابع ازتی مختلف (آلی و معدنی) در محلول پودر آب پنیر بر اساس بالاترین میزان راندمان مانان و توده سلولی، مورد ارزیابی قرار گرفت (جدول 2). تجزیه آماری نتایج اختلاف معنی‌داری را در میان منابع مختلف نشان داد و همان طور که ملاحظه می‌گردد، بالاترین میزان تولید مانان با اختلاف معنی‌داری نسبت به سایر منابع در حضور عصاره مخمر و با مقدار عددی $133 \pm 3/4$ میلی‌گرم در 100

جدول 2- اثر افزودن منابع مختلف ازتی به محلول پودر آب پنیر بر راندمان تولید مانان و توده سلولی

منبع نیتروژن	راندمان مانان (میلی‌گرم در صد میلی‌لیتر)	توده سلولی (گرم بر لیتر)
عصاره مخمر	$133 \pm 3/4^{a*}$	$12/36 \pm 0/17^a$
پپتون	$115 \pm 3/7^{bc}$	$10/87 \pm 0/2^c$
عصاره مخمر + پپتون (1:1)	121 ± 3^b	$11/65 \pm 0/25^b$
عصاره گوشت	$91 \pm 2/9^e$	$9/78 \pm 0/28^d$
تریپتون	$110 \pm 3/2^{dc}$	$11 \pm 0/3^{bc}$
سولفات آمونیم	$75 \pm 4/2^f$	$8/05 \pm 0/14^e$
نیترات پتاسیم	$69 \pm 3/5^{fg}$	$7/65 \pm 0/26^{ef}$
کلرید آمونیم	$60 \pm 4/1^h$	$6/66 \pm 0/12^f$

* نتایج در هر ستون که دارای حروف غیر مشابه می‌باشند، دارای اختلاف آماری معنی‌داری ($P < 0/05$) هستند.

انتخاب فعال کننده آنزیمی

آنزیم مانان سنتتاز¹ مخمر یک مخلوط آنزیمی است که حداقل از ده مانوزیل ترانس فراز² مختلف تشکیل شده است. مانان سنتتازها در فضای پری‌پلاسمیک غشاء قرار دارند که مکان اصلی بیوسنتز مانان می‌باشد (Kils et al., 2006)؛ بعضی از یون‌های غیرآلی و مولکول‌های کوچک و بزرگ می‌توانند به عنوان محرک یا القاء کننده، فعالیت آنزیم‌های مانان سنتتاز را افزایش دهند (Liu et al., 2009).

نتایج مشابهی نیز توسط Liu و همکاران (2009) در مخمر ساکارومایسس سرویسیه گزارش شده است. آنان بالاترین راندمان را در حضور منابع ازتی آلی پپتون سویا و عصاره مخمر بدست آوردند و خاطر نشان کردند منابع ازتی معدنی تاثیر معنی‌داری بر افزایش تولید مانان ندارند. همچنین بر اساس نتایج Demirci و Pomettos (2000) حضور منابع ازتی آلی، مخمر را به سوی افزایش میزان توده سلولی و افزایش ضخامت دیواره سلولی سوق داده که علت آن را انتقال و جذب راحت و آسان این منابع گزارش کردند.

- 1- Mannan Synthetase
- 2- Mannosyl-transferase

جدول 3 اثر افزودن محرک‌های آنزیمی اینوزیتول، EDTA و گلیسرول را بر تولید مانان نشان می‌دهد. بیشترین تاثیر را بر افزایش میزان تولید مانان داشته است. نتایج نشان داد، گلیسرول به عنوان محرک آنزیمی

جدول 3- اثر افزودن فعال کننده‌های آنزیمی به محلول پودر آب پنیر بر راندمان تولید مانان و توده سلولی

راندمان مانان (میلی گرم در صد میلی لیتر)	توده سلولی (گرم بر لیتر)	فعال کننده
108±3/3 ^{c*}	11/32±0/23 ^b	اینوزیتول
115±3/8 ^b	11/37±0/18 ^b	EDTA
130±3/5 ^a	12/40±0/15 ^a	گلیسرول

* نتایج در هر ستون که دارای حروف غیرمشابه می باشند، دارای اختلاف آماری معنی داری ($P < 0/05$) هستند

غربال‌گری فاکتورهای اصلی

هدف از انجام این آزمایش‌ها انتخاب مهم‌ترین متغیرهای تاثیرگذار بر تولید بیومولسیفایر مانان با استفاده از طرح کسری از فاکتوریل در شرایط ارلن مایر فلاسک بود. نتایج تجزیه واریانس داده‌ها حاکی از مناسب بودن مدل درجه اول جهت برازش و ارزیابی اثرات اصلی شش متغیر بود. تخمین ضرایب تاثیر و معنی‌دار بودن هریک از متغیرها بر تولید مانان در سطح اطمینان 95 درصد در جدول 4 خلاصه شده است. نتایج نشان داد، تولید مانان و توده سلولی بطور معنی‌داری به ترتیب متأثر از غلظت لاکتوز پودر آب پنیر، pH، غلظت عصاره مخمر و دما می‌باشند. گلیسرول به عنوان فعال‌کننده آنزیمی تاثیر مثبت بر تولید مانان داشت، علی‌رغم این که ضریب تاثیر آن در کنار عوامل دیگر از اهمیت کمتری برخوردار بود (حد بالای آن جهت مرحله بهینه‌سازی در نظر گرفته شد). Bzduch-wrobel و همکاران (2013) تاثیر مثبت گلیسرول را به عنوان تشدید کننده بیوسنتز مانان در ساختار دیواره سلولی مخمر ساکارومایسس سرویسیه نیز گزارش کردند.

اثر حجم مایه تلقیح نیز بر تولید مانان و توده سلولی معنی‌دار نبود، لذا حد پایین آن یعنی 5 درصد در مرحله بهینه‌سازی مورد استفاده قرار گرفت (ضمناً کلیه اثرات متقابل گلیسرول و مایه تلقیح با سایر عوامل در مدل کاسته شده معنی‌دار نبود). Liu و

همکاران (2009) نیز تغییر معنی‌داری را بر تولید مانان در حجم‌های مختلف مایه تلقیح مشاهده نکردند و بالاترین تولید مانان را در حجم تلقیح 4 درصد گزارش نمودند. بنابراین غلظت لاکتوز پودر آب‌پنیر، pH، غلظت عصاره مخمر و دما به عنوان متغیرهای اصلی جهت بهینه‌سازی با روش سطح پاسخ انتخاب شدند.

بهینه‌سازی تولید بیومولسیفایر مانان

جهت تعیین روند تغییرات راندمان مانان و بررسی اثر هر یک از متغیرهای مستقل منابع کربنی، ازت، pH و دما در ابتدا نیاز به تعیین مناسب‌ترین مدل جهت برازش داده‌های آزمون می‌باشد. به منظور حصول مدل‌های تجربی برای پیش‌بینی راندمان، رابطه‌های خطی و چند جمله‌ای درجه دوم بر داده‌های بدست آمده از آزمایش‌ها برازش شدند (جدول 5). با توجه به مقادیر R^2 (0/986)، R^2 اصلاح شده (0/973) و همچنین غیرمعنی‌دار بودن آزمون عدم برازش مدل چند جمله‌ای درجه دوم انتخاب شد. مدل برازش یافته درجه دوم از نظر آماری در سطح ($P < 0/0001$) معنی‌دار بوده و آزمون عدم برازش برای تمام صفات مورد اندازه‌گیری در سطح 95 درصد معنی‌دار نبود (پس از برازش مدل، رابطه به دست آمده در معرض الگوریتم رو به عقب¹ به منظور کاهش تعداد جمله‌های غیرمعنی‌دار مدل قرار گرفت).

جدول 4- تخمین تاثیر متغیرهای اصلی بر تولید مانان حاصل از طرح کسری از فاکتوریل

متغیر	ضرایب	مجموع مربعات	ارزش F	ارزش p	اثرات همگن شده	% سهم عوامل
لاکتوز (گرم بر لیتر)	17/81	10144/94	54/95	0/0001	35/61	28/53
عصاره مخمر (گرم بر لیتر)	11/18	3999/53	21/66	0/0001	22/36	11/25
گلیسرول (گرم بر لیتر)	4/83	746/04	4/04	0/0591	9/66	2/10
pH	15/74	7925/05	42/93	0/0001	31/47	22/29
دما (درجه سانتی‌گراد)	10/64	3426/20	19/63	0/0001	21/28	10/19
مایه تلقیح (درصد)	0/65	13/35	0/072	0/790	1/29	0/038

جدول 5- طرح مرکب مرکزی برای متغیرهای مستقل به ترتیب انجام آزمایش (اعداد حقیقی و کد شده)

آزمایش	متغیرهای مستقل		پاسخ	
	عصاره مخمر (گرم بر لیتر)	pH	دما (درجه سانتی‌گراد)	مانان (میلی‌گرم در صد میلی‌لیتر)
1	45 (0)	5 (0)	30 (0)	190/7
2	30 (-1)	4 (-1)	35 (+1)	92/82
3	60 (+1)	4 (-1)	35 (+1)	74/42
4	30 (-1)	4 (-1)	25 (-1)	77/12
5	45 (0)	5 (0)	30 (0)	199/2
6	30 (-1)	6 (+1)	25 (-1)	63/28
7	30 (-1)	6 (+1)	35 (+1)	97/76
8	60 (+1)	6 (+1)	25 (-1)	115/71
9	60 (+1)	4 (-1)	35 (+1)	101/65
10	60 (+1)	4 (-1)	25 (-1)	98/51
11	30 (-1)	6 (+1)	35 (+1)	105/92
12	45 (0)	5 (0)	30 (0)	194/46
13	30 (-1)	6 (+1)	25 (-1)	77/99
14	45 (0)	5 (0)	30 (0)	205/92
15	30 (-1)	4 (-1)	25 (-1)	40/17
16	60 (+1)	6 (+1)	35 (+1)	172/59
17	60 (+1)	4 (-1)	25 (-1)	56/47
18	30 (-1)	4 (-1)	35 (+1)	67/11
19	60 (+1)	6 (+1)	25 (-1)	131/52
20	60 (+1)	8 (-1)	35 (+1)	155/90
21	75 (+2)	5 (0)	30 (0)	129/72
22	45 (0)	5 (0)	40 (+2)	118/27
23	45 (0)	14 (+2)	30 (0)	130/80
24	45 (0)	10 (0)	30 (0)	203/30
25	45 (0)	6 (-2)	30 (0)	68/45
26	45 (0)	10 (0)	20 (-2)	51/25
27	45 (0)	10 (0)	30 (0)	39/84
28	45 (0)	10 (0)	30 (0)	92/25
29	45 (0)	10 (0)	30 (0)	206/04
30	15 (-2)	5 (0)	30 (0)	59/76

بودن مقادیر این دو فاکتور مؤید قدرت بالای مدل در پیش‌بینی می‌باشد (Koocheki et al, 2009).

برای تعیین مدل سطح پاسخ از برابری پاسخ‌های خطی، درجه دو و اثر متقابل متغیرهای مستقل استفاده شد. معادله ذیل ارتباط تجربی میان میزان راندمان مانان و متغیرهای آزمایش با اعداد حقیقی را نشان می‌دهد:

رابطه (4)

$$Y = -2484/37 + 7/39X_1 + 136/13X_2 + 297/41X_3 + 63/23X_4 - 0/11X_1^2 - 5/88X_2^2 - 31/92X_3^2 - 1/08X_4^2 + 0/73X_1X_3 - 2/39X_2X_3 + 1X_3X_4$$

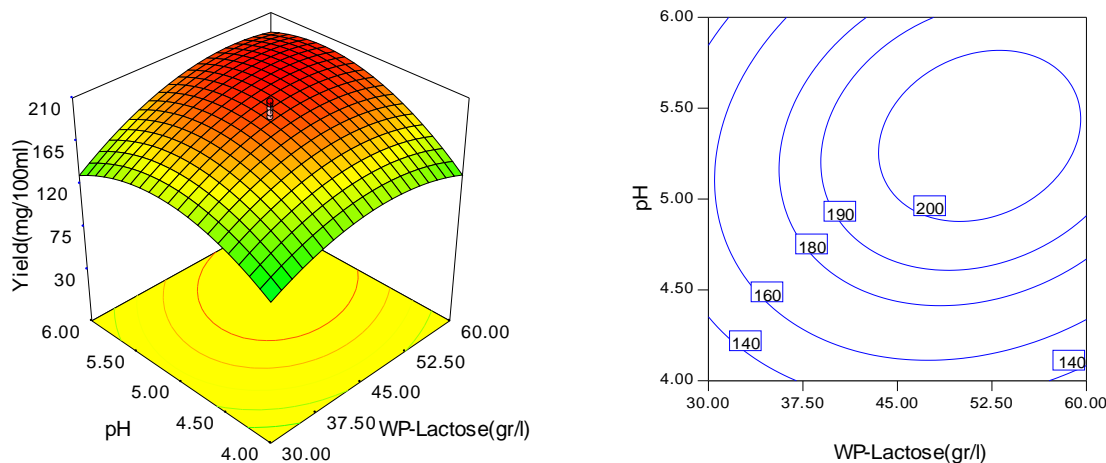
جدول 6- تجزیه واریانس متغیرهای خطی، درجه دوم و اثرات متقابل هر پاسخ در مدل برازش یافته درجه دوم کاسته بر داده‌های پاسخ

منبع	مجموع مربعات SS	درجه آزادی DF	میانگین مربعات MS	ارزش F	ارزش P
مدل	83160/92	11	7560/08	108/59	0/0001
منبع کربنی: (X ₁)	7512/24	1	7512/24	107/90	0/0001
منبع نیتروژن: (X ₂)	4053/66	1	4053/66	58/22	0/0001
pH: (X ₃)	7256/15	1	7256/15	104/22	0/0001
دما: (X ₄)	4858/98	1	4858/98	69/72	0/0001
X ₁ X ₃	1958/73	1	1958/73	28/13	0/0002
X ₂ X ₃	367/20	1	367/20	5/27	0/0339
X ₃ X ₄	400/30	1	400/30	5/75	0/0295
X ₁ ²	16807/51	1	16807/51	241/41	0/0001
X ₂ ²	15190/03	1	15190/03	218/18	0/0001
X ₃ ²	27960/64	1	27960/64	401/60	0/0001
X ₄ ²	20362/60	1	20362/60	292/47	0/0001
باقی مانده	1253/21	18	69/62		
عدم برازش مدل	1053	13	81	2/03	0/2250 ^{ns}
خطای خالص	200/22	5	40/04		
تصحیح کلی	84414/13	29			
	R ² -pred=0/938		R ² -Adj=0/973		R ² =0/985

صورت رویه پاسخ نشان داده شده است (شکل 1). با توجه به معنی‌دار بودن اثرات خطی و درجه دوم غلظت لاکتوز و pH، وجود انحناء در نمودار رویه را می‌توان انتظار داشت. با افزایش غلظت لاکتوز تا 52/5 گرم بر لیتر لاکتوز بر پایه پودر آب پنیر مقدار راندمان بطور چشم‌گیری بخصوص در pH بین 5 تا 5/5 افزایش یافته و از آن به بعد تا 55 گرم بر لیتر تقریباً ثابت و در غلظت‌های بالاتر روند کاهشی داشته است.

تأثیر غلظت منبع کربنی و pH بر میزان راندمان تولید مانان

ارتباط بین فاکتورها و پاسخ می‌تواند بوسیله نمودارهای تراز و یا سه بعدی با عملکرد دو فاکتور به طور هم‌زمان و ثابت نگه داشتن سایر فاکتورها در نقطه میانی بهتر درک و شناسایی شود. تأثیر غلظت لاکتوز محلول پودر آب پنیر به عنوان منبع کربنی و pH بر میزان راندمان در شرایط ثابت دمای 30 درجه سانتی‌گراد و غلظت عصاره مخمر 10 گرم بر لیتر به



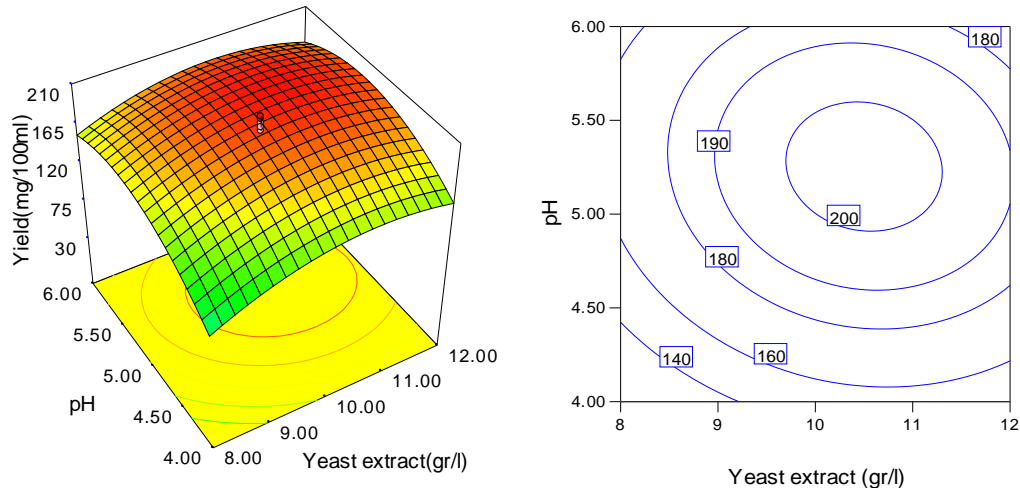
شکل 1- منحنی‌های سطح پاسخ تراز و سه بعدی اثر تداخلی منبع کربنی و pH بر میزان راندمان مانان

یونی و فشار اسمزی بالای حاصله، کاهش میزان توده سلولی و در نتیجه کاهش راندمان مانان را به دنبال دارد. Lukondeh و همکاران (2003) نشان دادند افزایش غلظت لاکتوز از 60 گرم بر لیتر به بالا سبب کاهش غلظت توده سلولی در مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس شده است. یکی دیگر از مشکلاتی که ممکن است در غلظت‌های بالای قند در حین گسترش توده سلولی اتفاق بیفتد تولید اتانول است که کاهش رشد سلولی را به دنبال دارد (Ligia et al., 2008).

تأثیر غلظت منبع ازت و pH بر میزان راندمان تولید مانان

غلظت عصاره مخمر و pH بر میزان راندمان در شرایط ثابت دمای 30 درجه سانتی‌گراد و غلظت لاکتوز 45 گرم بر لیتر به صورت رویه پاسخ نشان داده شده است (شکل 2).

همچنین ملاحظه می‌گردد در pHهای پایین راندمان به طور مشخصی پایین است و افزایش سایر عوامل مانند غلظت لاکتوز نیز نتوانسته راندمان را افزایش دهد که نشان دهنده پایین بودن سرعت اتولیزاسیون لاکتوز پودر آب پنیر در این شرایط می‌باشد. بنابراین می‌توان نتیجه گرفت در محدوده غلظتی 45 تا 55 گرم بر لیتر لاکتوز و pH 5 تا 5/5 میزان راندمان بالایی مشاهده شده و خارج از این محدوده افزایش pH و غلظت لاکتوز تأثیر مثبتی بر راندمان نداشته است. Francois و Aguilar-Uscanga (2005) نشان دادند سهم دیواره سلولی و ترکیبات آن به طور معنی‌داری بسته به نوع و غلظت منبع کربنی قابل تغییر است. Liu و همکاران (2009) بیشینه راندمان تولید مانان را در مخمر ساکارومایسس سرویسیه در غلظت 49/8 گرم بر لیتر ساکارز به دست آوردند و خاطر نشان کردند، اثرات بازدارندگی غلظت‌های بالای منبع کربنی، به دلیل تغییر قدرت



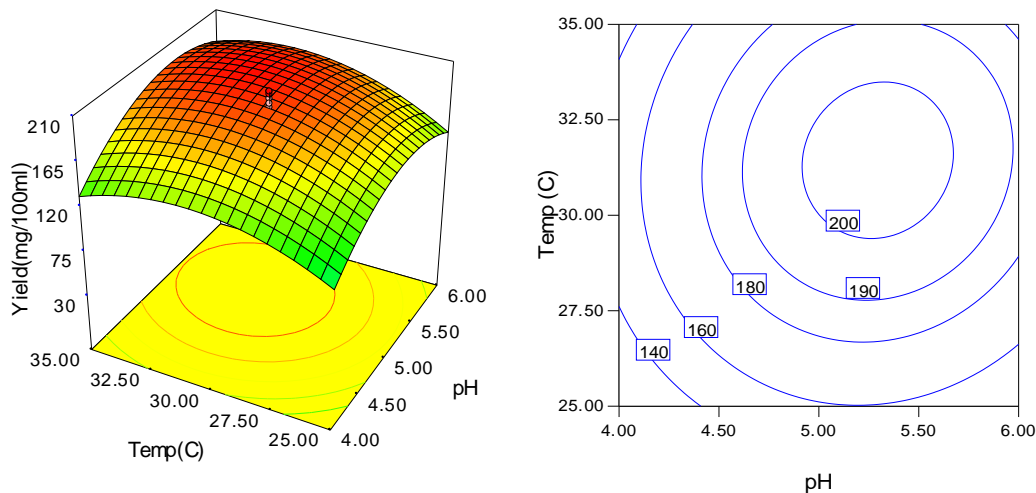
شکل 2- منحنی‌های سطح پاسخ تراز و سه بعدی اثر تداخلی منبع ازت و pH بر میزان راندمان مانان

منبع نیتروژن رشد سلولی و به دنبال آن مانان تا 14 درصد کاهش یافته که می‌تواند تاییدی بر نتایج این تحقیق باشد. بنابراین غلظت عصاره مخمر در محدوده 10 تا 11 گرم بر لیتر و pH 5 تا 5/5 بالاترین راندمان را نشان دادند.

تأثیر درجه حرارت و pH بر میزان راندمان تولید مانان

اثر درجه حرارت و pH بر میزان راندمان در شرایط ثابت غلظت لاکتوز 45 گرم بر لیتر و غلظت عصاره مخمر 10 گرم بر لیتر به صورت رویه پاسخ نشان داده شده است (شکل 3).

افزایش غلظت عصاره مخمر تا 11 گرم بر لیتر در محدوده pH های 4 تا 5/5 سبب افزایش راندمان شد و در pH بالای 5/5 تاثیر مثبتی بر راندمان نداشت. در غلظت‌های بالاتر از 11 گرم بر لیتر، راندمان در یک حد ثابتی باقی مانده و به نظر می‌رسد مخمر غلظت‌های بالاتر عصاره مخمر را به دلیل اتمام منبع کربنی و توقف رشد نتوانسته جذب کند. غلظت‌های پایین منبع ازتی سبب کاهش بیوسنتز پروتئین‌ها و بنابراین کاهش پروتئین‌های دیواره سلولی می‌گردد و غلظت‌های بالای آن سرعت رشد را افزایش داده اما به دلیل طبیعت پیچیده این منبع، در غلظت‌های بالاتر اثر بازدارنده بر تولید مانان داشته است. Lizicarova و همکاران (2007) به این نتیجه رسیدند که در نقصان



شکل 3- منحنی‌های سطح پاسخ تراز و سه بعدی اثر تداخلی دما و pH بر میزان راندمان مانان

شرایط بهینه تولید مانان با استفاده از روش بهینه‌یابی عددی نرم‌افزار مذکور در شرایط غلظت منبع کربنی برابر 52/60 گرم بر لیتر لاکتوز پودر آب‌پنیر (105/6 گرم بر لیتر پودر آب‌پنیر)، منبع ازت 10/38 گرم بر لیتر عصاره مخمر، pH برابر 5/36 و دمای 31/90 درجه سانتی‌گراد با بیشینه راندمان 209/23 میلی‌گرم در 100 میلی‌لیتر با سرعت بیشینه رشد ویژه برابر با 0/401 (بر ساعت) به‌دست آمد.

جهت تصدیق مدل، آزمایشات تأییدی نقاط بهینه در سه تکرار، در شرایط ارلن مایر فلاسک با اندازه‌گیری مجدد راندمان و مقایسه آن با راندمان حاصل از مدل صورت گرفت. متوسط بیشینه راندمان حاصله از سه تکرار $208/49 \pm 0/25$ میلی‌گرم در 100 میلی‌لیتر حاصل شد. لذا با توجه به پیش‌بینی راندمان حاصل از مدل، در نقاط بهینه با مقدار عددی 209/23 میلی‌گرم در 100 میلی‌لیتر محیط، می‌توان درجه تطبیق بالای راندمان تجربی را با راندمان پیش‌بینی‌شده ملاحظه نمود. همچنین نتایج بررسی شرایط بهینه حاصله در یک فرمنتور غیرمداوم، حاکی از افزایش راندمان مانان به مقدار عددی 250/32 میلی‌گرم در 100 میلی‌لیتر محیط و سرعت بیشینه رشد ویژه برابر با 0/429 (بر ساعت) بود. لازم به ذکر است، بهبود راندمان در شرایط فرمنتور نسبت به شرایط ارلن مایر فلاسک می‌تواند مربوط به افزایش اکسیژن قابل دسترس، توزیع یکنواخت مواد مغذی و کنترل بهتر pH در محیط کشت باشد (Ghaly et al., 2004).

سینتیک رشد سلول و تولید مانان در شرایط بهینه
بررسی‌های سینتیکی یکی از مهم‌ترین روش‌ها جهت بهینه‌سازی فرایندهای بیولوژیکی می‌باشند. بررسی منحنی رشد و تولید مانان در شرایط بهینه نشان داد، پس از گذشت 18 ساعت، لاکتوز تقریباً بطور کامل مصرف و مخمر وارد فاز سکون شده و بیشترین مقدار مانان نیز در ابتدای همین فاز به دست آمده است (شکل 4-الف). با اتمام منبع کربن در انتهای فرایند، رشد مخمر هم متوقف شد که می‌تواند نشان‌دهنده مناسب بودن لاکتوز پودر آب‌پنیر برای این مخمر و تنها سوبسترای محدودکننده رشد در

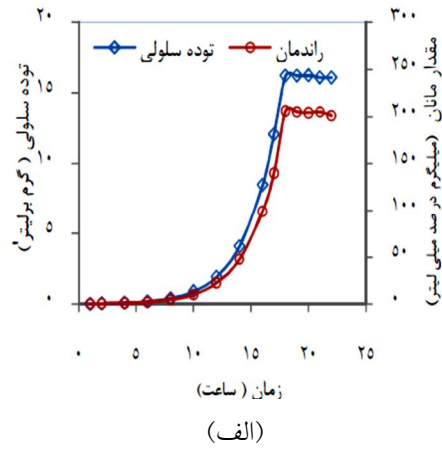
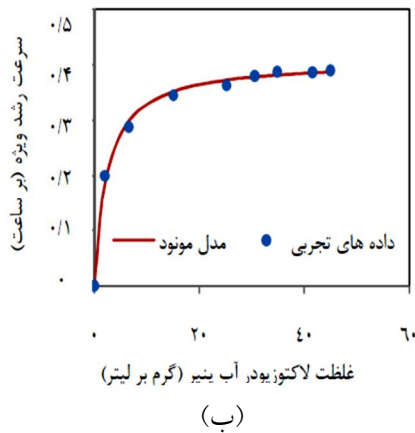
دما تا مقدار 32/5 درجه سانتی‌گراد سبب افزایش راندمان و بالاتر از این دما تاثیر مثبتی بر راندمان نداشته و در دماهای بالاتر از 35 درجه سانتی‌گراد، رشد سلولی، فعالیت آنزیمی و مقدار مانان کاهش یافته است. در درجه حرارت پایین، راندمان بطور مشخصی پایین است و افزایش سایر عوامل مانند غلظت لاکتوز نیز نتوانسته راندمان را افزایش دهد که نشان دهنده پایین بودن سرعت مصرف لاکتوز در این شرایط می‌باشد. به عبارت دیگر محدوده دمایی 30 تا 32/5 درجه سانتی‌گراد و pH 5 تا 5/5 بالاترین راندمان را نشان دادند.

درجه حرارت یکی از مهم‌ترین فاکتورهای محیطی موثر در رشد میکروارگانیسم‌ها است که سبب تغییر بسیاری از مسیرهای بیوسنتزی و متابولیکی خصوصاً پروتئین‌ها و فعالیت آنزیم‌ها می‌شود. بنابراین انتظار می‌رود دما تولید یک متابولیت خاص را تسریع یا مهار کند. Liu و همکاران (2009)، بیشینه‌ی راندمان تولید مانان را در مخمر ساکارومایسس سرویسیه در دمای 28 درجه سانتی‌گراد گزارش کردند و بیان داشتند رشد سلولی مخمر و فعالیت آنزیم‌های بیوسنتزکننده مانان در دماهای بالای 32 درجه سانتی‌گراد متوقف شده است. Francois و Aguilar-Uscanga (2005) در بررسی تاثیر pH و درجه حرارت بر ترکیبات دیواره سلولی خصوصاً مانان نشان دادند، در دامنه حرارتی 37 درجه سانتی‌گراد علی‌رغم افزایش سرعت رشد سلولی مقدار مانان به دلیل کاهش فعالیت آنزیم‌هایی که در پلیمریزاسیون مانان شرکت دارند، بطور معنی‌داری کاهش یافته است و بیشترین مقدار مانان را در دمای 30 درجه سانتی‌گراد و کمترین مقدار آن را در دمای 22 درجه سانتی‌گراد گزارش کردند. همچنین نشان دادند با افزایش pH از 3 تا 5 مقدار مانان بطور معنی‌داری افزایش و پس از آن کاهش یافته است. Schultz و همکاران (2006)، بیشینه توده سلولی مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس را بر پایه پودر آب‌پنیر در pH 5/6 و دمای 33 درجه سانتی‌گراد به دست آوردند که با دامنه pH و حرارتی حاصل از این بخش تحقیق همسو می‌باشد.

بهینه‌یابی و اعتبار سنجی مدل

الکل نیز وجود نداشته است (Goswami et al., 2012).

محیط باشد. ضمن این که در طی فاز لگاریتمی، نسبت رشد ویژه در مقابل زمان ثابت باقی ماند و چنین استنباط می‌شود که اثر ممانعت‌کننده‌ای مانند



شکل 4- الف) منحنی رشد و تولید محصول در شرایط بهینه ب) مقایسه مدل مونود و داده‌های تجربی در غلظت‌های مختلف لاکتوز

ضریب همبستگی 0/998 قابل توضیح بود (شکل 4-ب). ثابت‌های مدل مونود و سایر مشخصات سینتیکی مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس در شرایط بهینه رشد در جدول 7 خلاصه شده است.

نتایج بدست آمده از رشد مخمر، در غلظت‌های مختلف سوبسترا نشان داد، ضریب رشد ویژه در ارتباط با غلظت سوبسترا، محدود کننده می‌باشد. این ارتباط به کمک برازش منحنی معادله مدل مونود با

جدول 7- مشخصات سینتیکی رشد مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس در شرایط بهینه

سایر مشخصات سینتیکی				مدل		
ضریب همبستگی	زمان دوتا شدن	سرعت مصرف سوبسترا	محصول به ازای هر گرم سوبسترا	توده سلولی به ازای هر گرم سوبسترا	ثابت اشباع	بیشینه رشد ویژه
R^2	T_D	μ_s	$Y_{p/x}$	$Y_{x/s}$	K_s	μ_{max}
0/998	1/77±0/04	0/007±0/005 1	0/108±0/015	0/408±0/02	2/38±0/25	0/401±0/02
مونود						

نتیجه‌گیری

با توجه به استقبال روز افزون مصرف امولسیفایرها، تمایل به یافتن منابع جدید جهت تولید امولسیفایرهای طبیعی از اهمیت قابل توجهی برخوردار می‌باشد. در این راستا، راه‌های بیوتکنولوژی یکی از مؤثرترین و مناسب‌ترین روش‌های تولید این‌گونه محصولات با بکارگیری میکروارگانیسم‌ها، خصوصاً مخمرها و استفاده از منابع کم‌مصرف به شمار می‌روند. در این تحقیق، روش ترکیبی طرح کسری از فاکتوریل و بهینه‌سازی با روش سطح پاسخ به شکل

نتایج مشابهی توسط Kargi و Ozmihci (2008) در بررسی مدل‌های سینتیکی رشد این مخمر، در غلظت‌های مختلف لاکتوز گزارش شد. Lukondeh و همکاران (2003)، مشخصات سینتیکی مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس (FII 510700) را با راندمان توده سلولی برابر 0/45 گرم سلول به ازای هر گرم سوبسترا، غلظت سلولی 21 گرم در لیتر و سرعت بیشینه رشد ویژه برابر 0/38 (بر ساعت)، گزارش کردند که تفاوت موجود با نتایج این تحقیق می‌تواند ناشی از اختلاف فیزیولوژیکی بین سوش‌ها، ترکیبات و شرایط محیط رشد باشد.

پنیر) و 10/38 گرم بر لیتر عصاره مخمر، pH برابر 5/36 و دمای 31/90 درجه سانتی‌گراد با بیشینه راندمان 209/23 میلی‌گرم در صد میلی‌لیتر و سرعت بیشینه رشد ویژه برابر با 0/401 (بر ساعت) به دست آمد. مدل و داده‌های سینتیکی حاصل از این تحقیق، نیز می‌تواند اطلاعات پایه و کاربردی جهت برآورد مصرف سوبسترا، تشکیل محصول و طراحی عملیات بخصوص در اهداف صنعتی تولید مانان را فراهم کند.

موفقیت‌آمیزی برای بهینه‌سازی عامل‌های تأثیرگذار بر راندمان تولید مانان در محیط کشت حاصل از پودر آب پنیر، مورد استفاده قرار گرفت. مدل حاصله بیانگر تناسب و ضریب اطمینان بالای مدل برای پیش‌بینی میزان راندمان مانان در شرایط مختلف بود. بر این اساس، شرایط بهینه تولید مانان در مخمر کلویورومایسس مارکسیانوس (PTCC:5194, CBS 6432)، در غلظت‌های برابر 52/60 گرم بر لیتر لاکتوز محلول پودر آب پنیر (105/6 گرم بر لیتر پودر آب

منابع

1. Aguilar-Uscanga, B. & Francois, J. M. 2005. A study of the yeast cell wall composition and structure in response to growth conditions and cultivation. *Applied Microbiology and Biotechnology*, 37: 268-274.
2. Aktas, N., Boyaci, H., Mutlu, M. & Tanyolac, A. 2006. Optimization of lactose utilization in deproteinated whey powder by *Kluyveromyces marxianus* using surface methodology. *Bioresource Technology*, 97: 2252-2259.
3. Araujo, V., Ferreira de Melo, A., Gaspar Costa, A. & Leite de Souza, E. 2013. Followed extraction of β -glucan and mannoprotein from spent brewer's yeast (*Saccharomyces uvarum*) and application of the obtained mannoprotein as a stabilizer in mayonnaise. *Innovative Food Science and Emerging Technologies*, 12: 23-35.
4. Bzducha-Wrobel, A., Kieliszek, M. & Blazejak, S. 2013. Chemical composition of the cell wall of probiotic and brewer's yeast in response to cultivation medium with glycerol as a carbon source. *European Food Research & Technology*, 245: 234-237.
5. Cameron, D. R., Cooper, D. G. & Neufeld, R. J. 1998. The mannoprotein of *Saccharomyces cerevisiae* is an effective bioemulsifier. *Applied and Environmental Microbiology*, 54: 1420-1425.
6. Chuma Conlette, O. 2011. Influence of growth media Composition on the emulsifying activity of bioemulsifiers produced by four bacterial isolates substrate specificity. *Life Science Journal*, 8: 253-259.
7. Demirci, A. & Pometo, A. L. 2000. Enhanced organically bound chromium yeast production. *Journal of Agricultural and Food Chemistry*, 48: 531-536.
8. Dikit, P., Maneerat, H. & Aran, H. 2010. Emulsifier properties of mannoprotein extract from yeast isolated from sugar palm wine. *Science Asia*, 36: 312-318.
9. Dragone, G., Mussatto, S., Silva, J. & Teixeira, A. 2011. Optimal fermentation condition for maximizing the ethanol production by *Kluyveromyces fragilis* from cheese whey powder. *Biomass & Bioenergy*, 35: 1977-1982.
10. Fonseca, G., Heinzle, E., Wittmann, C. & Gombert, A. K. 2008. The yeast *Kluyveromyces marxianus* and its biotechnological potential. *Applied Microbiology and Biotechnology*, 79: 339-354.
11. Ghaly, A. E., Kamal, M. A. & Avery, A. 2004. Influence of temperature rise on kinetic parameters during batch propagation of *Kluyveromyces fragilis* in cheese whey under ambient conditions. *World Journal Microbiology and Biotechnology*, 19: 741-749.

12. Goswami, G., Chakraborty, S., Chaudhuri, S. & Dutta, D. 2012. Optimization of process by response methodology and kinetic modeling for batch production of canthaxanthin. *Bioprocess and Biosystems Engineering*, 35: 1375-1388.
13. Klis, F., Mol, P., Hellingwerf, K. & Brul, S. 2006. Dynamic of cell wall structure in *Saccharomyces cerevisiae*. *Microbiology Reviews*, 26: 239-256.
14. Koocheki, A., Taherian, A. R., Razavi, M. A. & Bostan, A. 2009. Response surface methodology for optimization of extraction yield, viscosity and emulsion stability of mucilage extracted from *Lepidium perfoliatum* seeds. *Food Hydrocolloids*, 23: 2369-2379.
15. Ligia, R., Jose, T., Rosario, O., Henny, C. & Van, D. M. 2008. Surface optimization of the medium components for the production of biosurfactants by bacteria. *Process Biochemistry*, 41: 1-10.
16. Liu, H. Z., Wang, Q. & Fang, F. 2009. Statistical optimization of culture media and conditions for production of mannan by *saccharomyces cerevisiae*. *Biotechnology and Bioprocess Engineering*, 14: 577-584.
17. Liu, X. Y., Wang, Q. X. & Liu, H. Z. 2010. A new isolation methods of mannan and glucans from spent yeast *saccharomyces cereviciea*. *Food Hydrocolloids*, 22: 239-247.
18. Lizicarova, I., Matulova, M. & Capek, K. 2007. Human pathogen *candida dubliniensis*: a cell wall mannan with a high content of mannose residues. *Carbohydrate Polymers*, 10: 1016-1023.
19. Lukondeh, T., Ashboit, N. & Rogers, P. L. 2003. Evaluation of *Kluyveromyces marxianus* as a source of yeast autolysates. *Journal of International Microbiology and Biotechnology*, 30: 52-56.
20. Nickerson, T. A., Vujicic, I. F. & Lin, A. Y. 1986. Colorimetric estimation of lactose and its hydrolytic products. *Journal of Dairy Science*, 59: 386-390.
21. Ozmihci, S. & Kargi, F. 2008. Kinetics of batch ethanol fermentation of cheese-whey powder solution as function of substrate and yeast concentration. *Bioresource Technology*, 98: 2978-2984.
22. Papagora, C., Roukas, T. & Kotzekidou, P. 2013. Optimization of extracellular lipase production by *Debaryomyces hansenii* isolates from dry-salted olives using response surface methodology. *Food and Bioproducts Processing*, 91: 413-420.
23. Priscilla, F., Amaral, F., Coelho, I. & Marrucho, M. 2008. Bisourfactants from yeast: characteristics, production and application. *Landes Bioscience*, 4: 1-14.
24. Qiu, J., Song, F., Qiu, Y. & Guan, X. 2013. Optimization of the medium composition of a biphasic production system for mycelia growth and spore production of *Aschersonia placenta* using response surface methodology. *Journal of Invertebrate Pathology*, 112: 108-115.
25. Schmidt, M., Strenk, E. Boyer, M. & Fritsch, J. 2005. Importance of cell wall mannoproteins for septum formation in *Saccharomyces cerevisiae*. *Yeast*, 22: 715-723.
26. Schultz, N., Chang, L., Hauck, A., Reuss, M. & Syldatk, C. 2006. Microbial production of single-cell protein from whey concentrates. *Applied Microbiology and Biotechnology*, 69: 515-520.
27. Stanislaw, B., Wanda, D. R., Malgorzata, G. & Piotr, W. 2008. Impact of magnesium and mannose in the cultivation media on the magnesium biosorption, the biomass yield and on the cell wall structure of *Candida utilis* yeast. *European Food Research Technology*, 227: 695-700.

28. Torija, M. J., Beltran, G., Novo, M. & Mas, A. 2005. Effect of nitrogen source on the fatty acid composition of *Saccharomyces cerevisiae*. Food Microbiology, 20: 255-258.

Study of kinetic and optimization of the growth conditions of *Kluyveromyces marxianus* for the production of mannan bioemulsifier using cheese-whey powder

Jalal Mohammadzadeh¹, Farideh Tabatabaee², Seyed Ali Mortazavi^{3*}, Rassoul Kadkhodae⁴, Arash Koocheki²

1. PhD. Student, Department of Food Science and Technology, College of Agriculture, Ferdowsi University of Mashhad, Iran
 2. Associate Professor, Department of Food Science and Technology, College of Agriculture, Ferdowsi University of Mashhad, Iran
 3. Professor, Department of Food Science and Technology, College of Agriculture, Ferdowsi University of Mashhad, Iran
- *Corresponding author (morteza1937@yahoo.com)
4. Associate Professor, Department of Food Nanotechnology, Research Institute of Food science and Technology, Mashhad, Iran

Abstract

Mannan is a glycoprotein which consists of mannose polymers attached to the protein backbone that due to its natural amphiphilic compounds, it can be used as an effective bioemulsifier. Therefore, in this study, optimization and screening tests were conducted on the production of mannan from *kluyveromyces marxianus* using combinatorial method of the fractional of full factorial design and response surface together with determining the influence of the variables of lactose concentration based on whey powder, the concentration of yeast extract, enzyme activator and pH. It was revealed that the four variables of lactose and yeast concentration, pH and temperature had the most influence on the production of the mannan. The optimization of effective factors using response surface methodology demonstrated suitable conditions for mannan production with the maximum of 209.23 mg/100 ml with concentration level of 52.60 gr/l of the lactose, 10.38 yeast extract, pH of 5.36 and the temperature of 31.90°C with the maximum growth rate of 0.401 h⁻¹. Results also showed that monod's model had high correlation coefficient (0.998) and therefore could be used for prediction of yeast growth behavior as well as mannan production.

Keywords: *Kluyveromyces marxianus*, Mannan\Mannoprotein, Optimization, Response surface methodology