

تأثیر ایزوله پروتئینی آب پنیر بر ویژگی‌های فیزیکی، رئولوژیکی و بافت بستنی نیم چرب

عرفان دانش^{۱*} - حسین جوینده^۲ - مصطفی گودرزی^۳

۱- دانش آموخته کارشناسی ارشد، گروه علوم و صنایع غذایی، دانشگاه کشاورزی و منابع طبیعی رامین خوزستان، اهواز، ایران

۲- گروه علوم و صنایع غذایی، دانشگاه کشاورزی و منابع طبیعی رامین خوزستان، اهواز، ایران

۳- دانش آموخته کارشناسی ارشد، گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده مهندسی و فن آوری کشاورزی، دانشگاه تهران، کرج، ایران

تاریخ پذیرش: ۹۵/۰۳/ ۲۵

تاریخ دریافت: ۹۴/۰۸/۱۲

چکیده

طی سال‌های اخیر، مصرف کنندگان به سمت مصرف محصولات کم چرب از جمله بستنی سوق پیدا کرده‌اند. با این وجود، جنبه‌های کیفی بسیاری از این محصولات، انتظارات مصرف کنندگان را برآورده نمی‌کند. استفاده از جایگزین‌های چربی می‌تواند روش مناسبی برای بهبود ویژگی‌های کیفی محصولات کم چرب باشد. بر این اساس هدف از پژوهش پیش‌رو، بررسی اثر مقادیر مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر (۰، ۲، ۴ و ۶ گرم به ازای هر لیتر شیر) به عنوان جایگزین چربی بر ویژگی‌های فیزیکی (سرعت ذوب شدن و اورران)، رئولوژیکی و بافت بستنی نیم چرب (۵٪ چربی) بود. یافته‌های حاصل از آنالیز آماری نشان داد که با افزایش میزان ایزوله پروتئینی آب-پنیر در فرمولاسیون بستنی، ویسکوزیته ظاهری و اندیس قوام به گونه معنی‌داری ($p \leq 0.05$) افزایش پیدا کرد که در نتیجه آن سرعت ذوب شدن کاهش یافت ولی در طرف مقابل، اورران نیز متحمل یک کاهش معنی‌دار شد ($p \leq 0.05$). بررسی پارامترهای رئولوژیکی حاکی از این بود که با افزایش میزان تلفیق پروتئین آب پنیر به فرمولاسیون بستنی نیم چرب، شاخص رفتار جریان کاهش می‌یابد که نشان‌دهنده تقویت رفتار رقیق شونده با برش نمونه‌های بستنی می‌باشد. ایزوله پروتئینی آب پنیر با کاهش سفتی بستنی نیم-چرب موجب مطلوبیت بافت شد. بر اساس نتایج ارزیابی حسی، افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر موجب افزایش مقبولیت کلی بستنی نیم چرب نزد مصرف کنندگان شد.

واژه‌های کلیدی: بستنی نیم چرب، ایزوله پروتئینی آب پنیر، اورران، ویژگی‌های فیزیکی، رئولوژی، بافت

*مسئول مکاتبات: daneshfan70@gmail.com

۱- مقدمه

آب پنیر یکی از فرآورده های جانبی صنعت لبنیات به شمار می آید. در فرآیند تولید پنیر، به مایع جدا شده از لخته کازئینی که معمولاً دور ریخته می شود، آب پنیر گفته می شود (۲۳). آب پنیر، حدود ۸۵ تا ۹۰٪ حجم شیری که برای پنی سازی استفاده می شود را به خود اختصاص می دهد (۱۵). آب پنیر شامل تقریباً ۹۳٪ آب است ولی با این حال، بخش عمده ای از مواد مغذی شیر مثل لاکتوز، پروتئین های محلول در آب، ویتامین های محلول در آب، مواد معدنی و سایر مواد مغذی در آن باقی می ماند (۱۴). مشکلات زیست محیطی تخلیه آب پنیر به طبیعت و همچنین ارزش تغذیه ای و تکنولوژیکی کم نظیر اجزای آب پنیر، به ویژه پروتئین های آب پنیر، پژوهشگران را بر آن داشته است تا با بهره گیری از تکنیک های مختلف تغلیظ و جداسازی، زمینه ورود مجدد اجزای آب پنیر به زنجیره غذایی انسان ها را فراهم کنند. تولید محصولاتی مانند کنسانتره پروتئین آب پنیر (WPC) که حاوی ۸۰-۲۵٪ پروتئین است و ایزوله پروتئین آب پنیر^۲ (WPI) که حاوی بیش از ۸۰٪ پروتئین است، از این دست تلاش ها می باشند (۱۰). پروتئین های آب پنیر دارای ارزش بیولوژیکی بالا و حاوی اسیدهای آمینه لوسین، ایزولوسین و والین است که دارای نقش مهمی به عنوان محرک تولید پروتئین عضله و محرک ترشح انسولین هستند. همچنین منبع غنی اسیدهای آمینه متیونین و سیستئین هستند که باعث خنثی سازی سموم در بدن می شوند (۱۸). بر این اساس، پروتئین های آب پنیر همواره مورد توجه پژوهشگران برای استفاده در فرمولاسیون های غذایی بوده اند. ویژگی های عملکردی متنوع پروتئین های آب پنیر همچون محلول بودن در گستره وسیعی از pH، ویژگی های امولسیون-کنندگی، جذب آب، قوام بخشی، کاهندگی کشش بین سطحی، کف کنندگی و ژله ای شدن از دیگر جنبه های جذابیت آنها برای استفاده در مواد غذایی می باشند (۷). در

طی سالیان گذشته، با توجه به ظرفیت بالای جذب آب پروتئین های آب پنیر، تحقیقات گسترده ای در زمینه استفاده از آنها به عنوان جایگزین چربی در محصولات لبنی مانند ماست و پنیر انجام شده است که نتایج بیشتر این پژوهش ها بیان کننده بهبود بافت و کاهش آب اندازی در نتیجه جایگزینی چربی با پروتئین های آب پنیر بوده است (۲). پروتئین های آب پنیر به سبب برخورداری از ویژگی های قوام-دهندگی و امولسفایری قابل ملاحظه، از پتانسیل بالقوه ای برای استفاده به عنوان جایگزینی چربی در بستنی نیز برخوردار می باشند. بستنی یکی از محبوب ترین دسرهای لبنی است که به طور معمول حاوی ۱۰٪ چربی می باشد. چربی بالای بستنی تهدیدی برای سلامت مصرف کنندگان است. به همین دلیل در سال های گذشته فرمولاسیون های مختلفی از بستنی های کم چرب حاوی جایگزین های چربی به بازار عرضه شده اند (۴). در این میان، پروتئین های آب پنیر به عنوان یکی از پرفرودارترین جایگزین های چربی در محصولات لبنی کم-چرب، در ارتباط با جایگزین کردن چربی بستنی نیز مورد توجه پژوهشگران مختلف بوده اند. در یکی از این پژوهش ها، آکالین^۱ و همکاران (۲۰۰۸) در بررسی تاثیر غلظت ثابتی از ایزوله پروتئین آب پنیر بر ویژگی های مختلف بستنی کم چرب و با چربی کاهش یافته، نشان دادند که با تلفیق پروتئین های آب پنیر به فرمولاسیون این بستنی ها، ویسکوزیته و اندیس قوام و به دنبال آن، مقاومت به ذوب به گونه چشمگیری افزایش می یابد ولی در طرف مقابل، درصد افزایش حجم یا همان اورران^۴ کاهش پیدا کرد و سفتی نیز افزایش معنی داری را تجربه کرد (۴). در مطالعه دیگری، اسدی نژاد و همکاران (۱۳۸۳) در تلاش برای جایگزینی چربی بستنی با کنسانتره پروتئین آب پنیر حاصل از دو روش ترسیب با کربوکسی متیل-سلولز (CMC-WPC) و تغلیظ با فرآیند اولترافیلتراسیون (UF-WPC)، نشان دادند اگرچه، هر دو نوع کنسانتره باعث

^۱ Akalin
^۴ Overrun

Whey protein concentrate
Whey protein isolate

وانیلین به عنوان طعم‌دهنده بود. شیر و خامه تا دستیابی به چربی ۵٪ باهم دیگر مخلوط شدند و محلول ایزوله پروتئینی آب پنیر (۱۳ درصد وزنی /وزنی) که بیشتر تهیه و به مدت یک شب در یخچال نگهداری شده بود در مقادیر مختلف (۰، ۲، ۴ و ۶ گرم به ازای هر لیتر شیر) جایگزین شیر شد به گونه‌ای که ماده خشک غیرچرب در تمامی نمونه‌ها ثابت بماند. مخلوط شیر با چربی تنظیم شده به مدت ۱۵ دقیقه در دمای ۷۸ درجه سانتی‌گراد به هدف دناتوره شدن ایزوله پروتئینی آب پنیر حرارت داده شد. سپس مخلوط مواد خشک (شکر، وانیل، شیرخشک، مخلوط امولسیفایر و پایدار کننده) به آن اضافه شد و به وسیله همزن کاملاً مخلوط گردید. پاستوریزاسیون مخلوط حاصل در دمای ۸۰ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲۵ ثانیه انجام گرفت. پس از پایان پاستوریزه شدن مخلوط سریعاً سرد شده و در دمای ۴ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲۴ ساعت مرحله رسیدن را طی کرد. عملیات انجماد بستنی به وسیله دستگاه بستنی‌ساز غیر مداوم (Moulinex type A85، ساخت ایتالیا) به مدت ۳۵ دقیقه انجام گرفت. نمونه‌های تولیدی در فریزر ۱۸- درجه سانتی‌گراد تا انجام آزمایشات نگهداری شد. آزمون‌های مربوط به خصوصیات رئولوژیکی بستنی روی مخلوط بستنی رسیده انجام گرفت. لازم به ذکر است که تولید نمونه کنترل نیم‌چرب مطابق با روش عنوان شده و تنها بدون افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر صورت پذیرفت.

۲-۲-۲ افزایش حجم

اورران یا درصد افزایش حجم به روش وزنی و از محاسبه نسبت وزن حجم معینی از آمیخته بستنی پس از دوره‌ی رسیدگی و وزن همان حجم از بستنی پس از انجماد اندازه‌گیری شد (۲۲).

$$\text{افزایش حجم} = \frac{\text{وزن نمونه بعد از انجماد} - \text{وزن نمونه قبل از انجماد}}{\text{وزن نمونه بعد از انجماد}} \times 100$$

افزایش قابل ملاحظه ویسکوزیته مخلوط بستنی می‌شوند، ولی بهبود کیفیت محصول از جمله مقاومت به ذوب و اورران، تنهادر نمونه‌های حاوی UF-WPC مشاهده شد و برعکس، نمونه‌های حاوی CMC-WPC، نسبت به نمونه شاهد با چربی کاهش یافته، کیفیت کمتری از خود نشان دادند (۱). بررسی پیشینه پژوهش‌های انجام شده در زمینه تولید و توسعه بستنی-های کم‌چرب، نشان از فقدان پژوهشی در زمینه بررسی افزودن مقادیر مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر به عنوان جایگزینی چربی در بستنی نیم‌چرب و تاثیر آن بر ویژگی‌های مختلف کیفی بستنی دارد. براین اساس، هدف از پژوهش پیش‌رو بررسی تأثیر مقادیر مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر بر ویژگی‌های فیزیکی (اورران و مقاومت به ذوب شدن)، رئولوژیکی و بافت بستنی نیم‌چرب در جهت دستیابی به غلظت بهینه مورد نیاز از پروتئین آب پنیر برای تولید محصولی سالم‌تر با ویژگی‌های کیفی مطلوب‌تر می‌باشد.

۲- مواد و روش‌ها

۲-۱ مواد

شیر استرلیزه و هموژنیزه (۳٪ چربی) و خامه استرلیزه و هموژنیزه (۳۰٪ چربی) از شرکت صنایع لبنی میهن (تهران، ایران)، شیر خشک بدون چربی (۱٪ چربی و ۹۶٪ ماده خشک) از شرکت پگاه خراسان (مشهد، ایران)، مخلوط استایلیزور و امولسیفایر از شرکت Sunrose (توکیو، ژاپن)، شکر و وانیلین از فروشگاه‌های معتبر محلی (اهواز، ایران) و ایزوله پروتئینی آب پنیر (۸۸٪ پروتئین، ۱۳٪ لاکتوز، ۴٪/۵ خاکستر، ۰/۲٪ چربی) از شرکت ArlaFood Ingredient (کپنهاگ، دانمارک) خریداری شدند.

۲-۲ روش‌ها

۲-۲-۱ تولید بستنی

فرمولاسیون بستنی شامل ۵٪ چربی، ۱۷٪ شکر، ۷٪ شیر خشک بدون چربی، ۱٪ مخلوط پایدار کننده-امولسیفایر و ۰/۱٪

۲-۲-۳ سرعت ذوب شدن

سرعت ذوب شدن طبق روش لی^۱ و وایت^۲ (۱۹۹۱)، مورد ارزیابی قرار گرفت. نمونه بستنی (۱۲۰ گرم) بر روی یک توری با قطر سوراخ ۲ میلی متر که به داخل یک سیلندر مدرج زهکشی شده بود، قرار داده شد. به نمونه‌ها اجازه داده شد در دمای ۲۵ درجه سانتی‌گراد ذوب شوند. وزن زهکشی شده در بازه‌های زمانی ده دقیقه اندازه‌گیری شد و به عنوان تابعی از زمان محاسبه گردید (۱۱).

۲-۲-۴ آزمون رئولوژی

خصوصیات رئولوژیک نمونه‌های آمیخته بستنی به وسیله یک دستگاه رئومتر (Physica Anton Paar، مدل MCR 301، ساخت کشور اتریش) مجهز به رئومتری استون‌های هم‌مرکز و بازگردش کننده حرارتی انجام شد. آمیخته بستنی پس از طی دوره رسیدن، در سیلندر دستگاه ریخته شد و توسط بازگردش کننده^۳ به دمای 4 ± 0.1 درجه سانتی‌گراد رسید. سپس دامنه مشخصی از سرعت برشی ($2 S^{-1}$ تا $100 S^{-1}$) بر نمونه‌ها اعمال شد. مدل قانون توان (رابطه شماره ۲) برای محاسبه شاخص رفتار جریان (n) و ضریب قوام (k) مورد استفاده قرار گرفت (۶).

$$\sigma = K(\dot{\gamma})^n \quad \text{رابطه (۲)}$$

در رابطه فوق σ تنش برشی (pa)، $\dot{\gamma}$ سرعت برشی ($1/s$)، K ضریب قوام ($pa \cdot s^{(n)}$) و n شاخص جریان می‌باشد.

۲-۲-۵ آزمون بافت

برای انجام این آزمون، ابتدا نمونه‌های نگهداری شده در فریزر به مدت ۵ دقیقه در دمای محیط قرار گرفتند. آنالیز بافت توسط دستگاه سنجش بافت (Stable Micro System،

مدل TA.XT.PLUS، ساخت انگلستان) با استفاده از پروپ شماره P/S، انجام گرفت. پروپ دستگاه با سرعت ۲ میلی-متر بر ثانیه تا عمق ۱۵ میلی‌متری نمونه‌های بستنی نفوذ کرد. بیشترین نیروی تراکمی بعنوان سختی در نظر گرفته شود (۸).

۲-۲-۶ ارزیابی حسی

ویژگی‌های حسی نمونه‌های بستنی شامل طعم (تازگی، عاری-بودن از طعم پختگی)، رنگ (سفیدی)، بافت (نرمی، یکنواختی، عاری بودن از عیوب صمغی، شنی و یخی)، و پذیرش کلی (ارزیابی کلی طعم، رنگ و بافت) بوسیله یک پانل ارزیاب آموزش دیده ۱۰ نفره مورد ارزیابی قرار گرفت. برای ارزیابی ویژگی‌های حسی از روش هدونیک پنج نقطه‌ای استفاده شد که رتبه‌بندی آن شامل بسیار خوب (۵ امتیاز)، خوب (۴ امتیاز)، متوسط (۳ امتیاز)، ضعیف (۲ امتیاز) و بسیار ضعیف (۱ امتیاز) بود (۱۳).

۲-۲-۶ تجزیه و تحلیل آماری

تجزیه و تحلیل نتایج با طرح آماری کاملاً تصادفی در سه تکرار و مقایسه میانگین‌ها با استفاده از آزمون دانکن در سطح احتمال ۹۵٪ با استفاده از نرم افزار SAS (نسخه ۹/۲) انجام گرفت. همچنین رسم نمودارها با نرم‌افزار اکسل ۲۰۱۳ صورت پذیرفت.

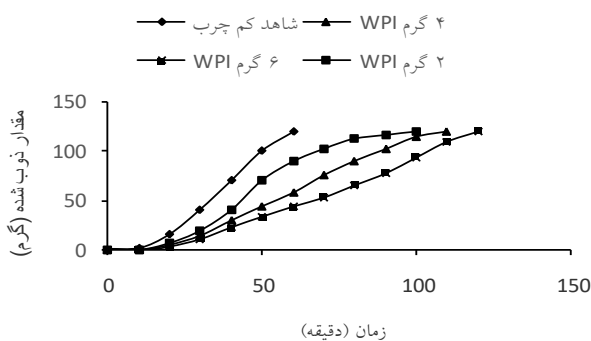
۳- نتایج و بحث

۳-۱ افزایش حجم

افزایش حجم یا اورران، افزایش حجم بستنی نسبت به حجم مخلوط اولیه به دلیل ورود هوا در جریان فرآیند انجماد می‌باشد. مقدار هوایی که وارد مخلوط می‌شود تابع ترکیب مخلوط و چگونگی فرآیند تولید می‌باشد. نوع و غلظت اجزای مخلوط، مقدار کل مواد جامد، ویسکوزیته مخلوط و خصوصیات فریزر از عوامل موثر بر درصد افزایش حجم می‌باشند (۱۲). نتایج حاصل از آنالیز آماری (شکل ۱)، نشان داد

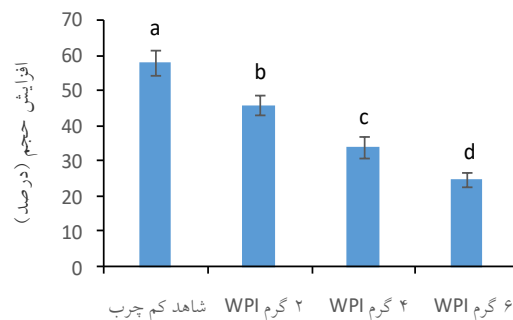
^۱Lee
^۲White
^۳Circulator
^۴Texture Analyzer

افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر سرعت ذوب شدن نمونه‌های بستنی کاهش پیدا کرد. کاراکا^۲ و همکاران (۲۰۰۹) بیان کردند که سرعت ذوب شدن نمونه‌های بستنی ارتباط مستقیمی با ویسکوزیته دارد. با کاهش چربی، ویسکوزیته کاهش می‌یابد که در نتیجه آن مولکول‌های آب تحرک بیشتری پیدا می‌کنند و آزادانه از میان مولکول‌های مخلوط عبور می‌کنند و با سرعت بیشتری بستنی ذوب می‌شود (۹). با افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر، ویسکوزیته مخلوط بستنی افزایش می‌یابد که نتیجه آن کاهش سرعت ذوب شدن خواهد بود. نتایج حاصل از پژوهش پریندیویل^۳ و همکاران (۲۰۰۰) در استفاده از جایگزین‌های چربی مختلف از جمله آب پنیر در بستنی شکلاتی کم‌چرب نیز نشان‌گر کاهش سرعت ذوب شدن در نتیجه استفاده از جایگزین‌های چربی بود. این محققین نیز دلیل مشاهدات خود را در افزایش ویسکوزیته جنسجو کردند (۱۶). در پژوهشی دیگر، الوارز^۴ و همکاران (۲۰۰۵) تاکید کردند که ویسکوزیته بالای مخلوط بستنی از همبستگی بالایی با کاهش سرعت ذوب نمونه‌های بستنی برخوردار می‌باشد (۵).



شکل ۲- پروفایل ذوب شدن نمونه‌های بستنی حاوی ایزوله پروتئینی آب پنیر و نمونه شاهد

که میزان اورران نمونه‌های بستنی با افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر کاهش معنی‌داری پیدا می‌کند ($p \leq 0.05$)، و کمترین میزان اورران مربوط به نمونه حاوی ۶ گرم WPI بود این در حالی بود که بیشترین اورران مربوط به نمونه شاهد کم‌چرب بود (شکل ۱). افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر میزان ویسکوزیته نمونه‌های بستنی را افزایش می‌دهد که در نتیجه آن مقدار کمتری هوا در طی فرآیند زدن و انجماد وارد بافت بستنی می‌شود و میزان اورران کاهش می‌یابد و با افزایش میزان WPI، تأثیر عوامل فوق در کاهش ضریب افزایش حجم تشدید می‌گردد. نتایج حاصل منطبق با نتایج تامپسون^۱ و همکاران (۱۹۸۹) بود این محققین بیان کردند که با افزایش نسبت جایگزینی پروتئین‌های آب پنیر، ویسکوزیته افزایش و ضریب افزایش حجم کاهش می‌یابد (۲۰). آکالین و همکاران (۲۰۰۸) نیز بیان کردند که استفاده از پروتئین‌های آب پنیر در بستنی کم‌چرب اورران را کاهش می‌دهد (۴).



شکل ۱- تأثیر افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر بر میزان افزایش حجم بستنی. حروف انگلیسی متفاوت نشان‌دهنده اختلاف معنی‌دار آماری در سطح اطمینان ۹۵٪ می‌باشد

۲-۳ سرعت ذوب شدن

پروفایل ذوب شدن نمونه‌های مختلف بستنی در شکل ۲ نشان داده شده است. همانطور که در جدول ۱ مشاهده می‌شود، بیشترین سرعت ذوب شدن مربوط به نمونه کم‌چرب بود و با

جدول ۱- سرعت ذوب شدن نمونه‌های مختلف بستنی

نمونه	سرعت ذوب شدن (گرم بر دقیقه)	ضریب تعیین (R^2)
شاهد	$2/0 \pm 18/13^a$	۰/۹۵
۲ گرم WPI	$1/0 \pm 46/09^b$	۰/۹۵
۴ گرم WPI	$1/0 \pm 25/06^c$	۰/۹۶
۶ گرم WPI	$1/0 \pm 08/02^d$	۰/۹۷

حروف انگلیسی متفاوت نشان‌دهنده اختلاف معنی‌دار آماری در سطح اطمینان ۹۵٪ می‌باشد

۳-۳ ویژگی‌های رئولوژیکی

جدول ۲ پارمترهای رئولوژیکی به دست آمده از مدل قانون توان آمیخته‌های بستنی را قبل از انجماد نشان می‌دهد. همانطور که مشخص است تمامی نمونه‌ها در محدوده نرخ برشی مورد بررسی دارای رفتار سودوپلاستیک یا رقیق شونده با برش بودند. برای یک محلول سودوپلاستیک، شاخص رفتار جریان نشان دهنده انحراف از رفتار نیوتنی می‌باشد و با نزدیک شدن آن به ۱ رفتار ماده به سمت رفتار نیوتنی سوق پیدا می‌کند. بیشترین میزان شاخص جریان مربوط به نمونه شاهد بود و با افزودن WPI شاخص رفتار جریان کاهش معنی‌داری پیدا کرد ($p \leq 0.05$). که نشان دهنده تقویت رفتار سودوپلاستیک نمونه‌های مخلوط بستنی در نتیجه استفاده از ایزوله پروتئینی آب‌پنیر بود. رفتار سودوپلاستیک مخلوط-های بستنی پیش از این توسط ایم^۱ و همکاران (۲۰۰۰) و نیز کاراکا و همکاران (۲۰۰۹) گزارش شده است (۳ و ۹). بررسی پارامتر اندیس قوام نمونه‌های بستنی نشان داد که با افزودن

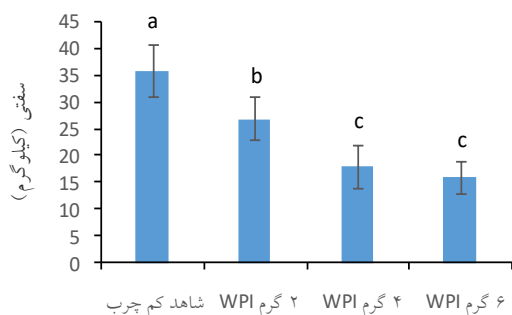
ایزوله پروتئینی آب‌پنیر به عنوان جایگزین چربی اندیس قوام افزایش معنی‌داری پیدا می‌کند ($p \leq 0.05$). و نمونه حاوی ۶ گرم ایزوله پروتئینی آب‌پنیر دارای بیشترین مقدار اندیس قوام بود. وارلا^۲ و همکاران (۲۰۱۴) بیان کردند که افزودن جایگزین‌های چربی با حفظ آب و تشکیل شبکه ژل مانند منجر به تقویت رفتار سودوپلاستیک و باعث افزایش اندیس قوام می‌شوند (۲۱). در تحقیق حاضر نیز شبکه ژل تشکیل شده به وسیله WPI میزان اندیس قوام نمونه مخلوط بستنی را نسبت به نمونه شاهد کم‌چرب افزایش داد و با افزایش مقدار WPI شبکه ژل قوی‌تری تشکیل شد و در نتیجه آن تاثیر افزایشی بیشتری بر روی اندیس قوام گذاشت. همچنین در تمام نرخ‌های برشی ویسکوزیته ظاهری نمونه‌های مخلوط بستنی حاوی مقادیر مختلف WPI بالاتر از نمونه شاهد کم‌چرب بود (شکل ۳) که این موضوع نشان دهنده پتانسیل خوب ایزوله پروتئینی آب‌پنیر در بهبود ویژگی‌های رئولوژیکی بستنی کم‌چرب و افزایش ویسکوزیته آن می‌باشد.

جدول ۲- پارامترهای رئولوژیکی به دست آمده از مدل قانون توان برای نمونه شاهد و نمونه‌های حاوی غلظت‌های مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر

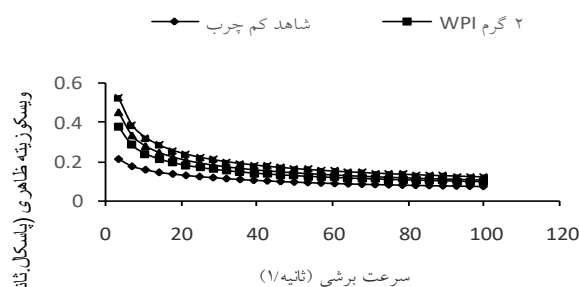
نمونه	ضریب قوام (Pa. s ⁿ)	شاخص رفتار جریان	ضریب تعیین (R ²)
شاهد	۰/۰±۳۳/۰۲ ^d	۰/۰±۶۶/۰۱ ^a	۰/۹۹۸۲
۲ گرم WPI	۰/۰±۶۴/۰۳ ^c	۰/۰±۵۸/۰۲ ^b	۰/۹۹۹۶
۴ گرم WPI	۰/۰±۷۹/۰۲ ^b	۰/۰±۵۶/۰۱ ^c	۰/۹۹۹۵
۶ گرم WPI	۰/۰±۹۳/۰۱ ^a	۰/۰±۵۵/۰۲ ^c	۰/۹۹۹۴

حروف انگلیسی متفاوت در هر ستون نشان‌دهنده اختلاف معنی‌دار آماری در سطح ۹۵٪ می‌باشد.

میزان سفتی نمونه‌های بستنی را دستخوش تغییر می‌کند (۱۹). نمونه کم چرب دارای بالاترین میزان رطوبت در مخلوط بستنی می‌باشد و در نتیجه کریستال‌های یخ بیشتر و بزرگتری تشکیل می‌شود که باعث سفتی بافت می‌شود. افزودن جایگزین‌های چربی با تشکیل امولسیون چربی- آب و نگهداری آب آزاد، رشد کریستال‌های یخ را کاهش، و بنابراین سفتی را بهبود می‌دهد. مطابق با این نتایج رولاند و همکاران (۱۹۹۹) گزارش کردند که استفاده از جایگزین‌های چربی سفتی نمونه‌های بستنی را کاهش می‌دهد (۱۷). این درحالی است که ایم و همکاران (۲۰۰۱) گزارش از عدم تفاوت معنی‌داری بین نمونه‌های بستنی با میزان چربی متفاوت دادند (۳).



شکل ۴- تأثیر افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر بر میزان سفتی بستنی. حروف انگلیسی متفاوت نشان‌دهنده اختلاف معنی‌دار آماری در سطح ۹۵٪ می‌باشد.



شکل ۳- ویسکوزیته ظاهری نمونه شاهد و آمیخته‌های بستنی حاوی غلظت‌های مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر

۳-۴ آنالیز بافت

نتایج آزمون نفوذ در نمونه‌های بستنی (شکل ۴) نشان داد که نمونه شاهد کم چرب دارای بیشترین مقاومت در برابر نفوذ پروپ دستگاه بافت‌سنج و در نتیجه بیشترین میزان سفتی می‌باشد. با افزودن WPI سفتی نمونه‌های پنیر به صورت معنی‌داری کاهش پیدا کرد ($p \leq 0.05$). سوکولیس و همکاران (۲۰۰۸) بیان کردند که سفتی دستگاهی می‌تواند نشان‌دهنده رشد کریستال‌های یخ در بستنی باشد. تعداد و اندازه کریستال‌های یخ تشکیل شده در طی انجماد یکی از عواملی است که

۳-۵ ارزیابی حسی

افزودن مقادیر مختلف ایزوله پروتئینی آب پنیر سبب بهبود مقبولیت رنگ نمونه‌های بستنی نسبت به نمونه شاهد شده است. مقبولیت بافت بستنی با افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر بهبود پیدا کرد به گونه‌ای که نمونه حاوی ۶ گرم ایزوله پروتئینی آب پنیر بیشترین امتیاز بافت را در بین پانلیست‌ها به خود اختصاص داد. نتایج امتیاز پذیرش کلی ارزیابی حسی نشان داد که نمونه بستنی حاوی ۴ گرم ایزوله پروتئین آب پنیر بیشترین مقبولیت را بین مصرف‌کنندگان کسب کرده است.

نتایج حاصل ارزیابی حسی نمونه‌های مختلف بستنی در جدول ۳ نشان داده شده است. یافته‌های آماری نشان داد که افزودن ایزوله پروتئینی آب پنیر تا ۴ گرم به ازای هر لیتر شیر، تاثیر معنی‌داری ($p \leq 0.05$) بر طعم بستنی از دید پانلیست‌ها نداشته است، اما افزودن ۶ گرم ایزوله پروتئینی آب پنیر منجر به کاهش معنی‌دار امتیاز طعم نمونه‌های بستنی شد ($p \leq 0.05$). بررسی رنگ نمونه‌های بستنی نشان داد که

جدول ۳- ارزیابی حسی نمونه‌های مختلف بستنی

پذیرش کلی	رنگ	بافت	طعم	شاهد
$2/6 \pm 0/3^c$	$3/0 \pm 0/3^b$	$2/6 \pm 0/3^d$	$2/7 \pm 0/3^a$	
$3/1 \pm 0/3^b$	$3/3 \pm 0/5^b$	$3/3 \pm 0/4^c$	$2/8 \pm 0/4^a$	WPI گرم ۲
$3/9 \pm 0/5^a$	$3/8 \pm 0/4^a$	$3/9 \pm 0/3^b$	$2/7 \pm 0/3^a$	WPI گرم ۴
$3/6 \pm 0/4^a$	$3/4 \pm 0/4^b$	$4/3 \pm 0/4^a$	$2/1 \pm 0/3^b$	WPI گرم ۶

حروف انگلیسی متفاوت در هر ستون نشان دهنده اختلاف معنی‌دار آماری در سطح اطمینان ۹۵٪ می‌باشد.

۶- منابع

۱. اسدی نژاد، ش.، حبیبی نجفی، م.، رضوی، م.ع. و نصیری محلاتی، م. ۱۳۸۳. تاثیر کنسانتره های پروتئین آب پنیر بر خصوصیات فیزیکوشیمیایی و حسی بستنی. مجله علوم و کشاورزی و منابع طبیعی، جلد ۱۱، شماره ۴.
۲. عبدی، س.، میر، ن. و دهقان، ن. ۱۳۹۱. بهبود خواص فیزیکی و حسی محصولات لبنی با بهره گیری بهینه از خواص کاری پروتئین‌های آب پنیر. مجله علوم تغذیه و صنایع غذایی ایران، جلد ۷، شماره ۵، ۸۹۷-۹۰۸.

۳. Aime, D. B., Arntfield, S. D., Malcolmson, L. J. and Ryland, D. 2001. Textural analysis of fat reduced vanilla ice cream products. Food Research International, 34(23): 237-246.
۴. Akalin, A. S., Karagözlü, c. and Ünal, G. 2008. Rheological properties of reduced-fat and low-fat ice cream

۴- نتیجه گیری کلی

نتایج این پژوهش نشان داد که استفاده از ایزوله پروتئینی آب-پنیر موجب بهبود ویژگی‌های بستنی نیم‌چرب از جمله افزایش اندیس قوام و مقاومت به ذوب و کاهش سفتی می‌شود ولی در سوی دیگر، درصد اورران محصول متحمل یک کاهش چشمگیر شد. به علاوه، با افزایش جایگزینی چربی شیر با ایزوله پروتئینی، رفتار رقیق‌شوندگی با برش نمونه‌های بستنی تقویت شد. به طور کلی نتایج این پژوهش نشان داد که استفاده از ایزوله پروتئینی آب پنیر در بستنی می‌تواند منجر به تولید محصولی با چربی کاهش یافته و خواص کیفی مطلوب گردد.

۵- سپاسگزاری

نویسندگان این مقاله بر خود لازم می‌دانند از دانشگاه کشاورزی و منابع طبیعی رامین به خاطر حمایت مالی برای انجام این پژوهش (به شماره گرنت ۹۳۱/۳۵) قدردانی نمایند.

- bacteria. *International Journal of Food Microbiolog*, 141: 73-81.
۱۶. Prindiville, E. A., Marshall, R. T. and Heymann, H. 2000. Effect of milk fat, cocoa butter, and whey protein fat replacers on the sensory properties of lowfat and nonfat chocolate ice cream. *Journal of dairy science*, 83(10): 2216-2223.
 ۱۷. Roland, A. M., Phillips, L. G. and Boor, K. J. 1999. Effects of fat content on the sensory properties, melting, color, and hardness of ice cream. *Journal of dairy science*, 82(1): 32-38.
 ۱۸. Smithers, G. W. 2008. Whey and whey proteins—from 'gutter-to-gold'. *International Dairy Journal*, 18(7): 695-704.
 ۱۹. Soukoulis, C., Chandrinos, I. and Tzia, C. 2008. Study of the functionality of selected hydrocolloids and their blends with κ -carrageenan on storage quality of vanilla ice cream. *LWT-Food Science and Technology*, 41(10): 1816-1827.
 ۲۰. Thompson, L. U., Reniers, D. J., Baker, L. M. and Siu, M. 1983. Succinylated whey protein concentrates in ice cream and instant puddings. *Journal of dairy science*, 66(8): 1630-1637.
 ۲۱. Varela, P., Pintor, A. and Fiszman, S. 2014. How hydrocolloids affect the temporal oral perception of ice cream. *Food Hydrocolloids*, 36: 220-228.
 ۲۲. Wildmoser, H., Scheiwiller, J. and Windhab, E. J. 2004. Impact of disperse microstructure on rheology and quality aspects of ice cream. *LWT- Food Science and Technology*, 37(8): 881-891.
 ۲۳. Zadow, J. G. 1994. Utilisation of milk components: Whey. In *Robinson: Modern Dairy Technology* (pp. 313-373). Springer US.
 ۲۴. containing whey protein isolate and inulin. *European Food Research and Technology*, 227: 889-895.
 ۲۵. Alvarez, V. B., Wolters, C. L. and Vodovotz, Y. J. T. 2005. Physical properties of ice cream containing milk protein concentrates. *Journal of Dairy Science*, 88: 862-871.
 ۲۶. Daw, E. and Hartel, R. W. 2015. Fat destabilization and melt-down of ice creams with increased protein content. *International Dairy Journal*, 43: 33-41.
 ۲۷. De Wit, J. N. 1998. Nutritional and functional characteristics of whey proteins in food products. *Journal of Dairy Science*, 81: 597-608. 50.
 ۲۸. El-Nagar, G., Clowes, G., Tudorică, C. M., Kuri, V. and Brennan, C. S. 2002. Rheological quality and stability of yog-ice cream with added inulin. *International Journal of Dairy Technology*, 55(2): 89-93.
 ۲۹. Karaca, O. B., GÜVEN, M., Yasar, K., Kaya, S. and Kahyaoglu, T. 2009. The functional, rheological and sensory characteristics of ice creams with various fat replacers. *International Journal of Dairy Technology*, 62(1): 93-99.
 ۳۰. Kinsella, J. E. and Whitehead, D. M. 1989. Proteins in whey: chemical, physical, and functional properties. *Adv Food Nutr Res*, 33(C): 343-438.
 ۳۱. Lee, F. Y. and White, C. H. 1991. Effect of ultrafiltration retentates and whey protein concentrates on ice cream quality during storage. *Journal of Dairy Science*, 74: 1170-1180.
 ۳۲. Marshall, R. T. and Arbuckle, W. S. 1996. *Ice-cream*, New York, Chapman and Hall.
 ۳۳. Marshall, R.T., Goff, H.D. and Hartel, R.W, 2003. *Ice cream*, 6th ed. New York: Springer.
 ۳۴. Ozer, B. and Kirmaci, K.H. 2010. Functional milks and dairy beverages. *Society of Dairy Technology*, 63: 1-15.
 ۳۵. Pescuma M., Hebert E., Mozzi F. and Valdez G. 2010. Functional fermented whey-based beverage using lactic acid