

مروری بر عوامل مؤثر در تولید لواستاتین توسط قارچ *آسپرژیلوس ترئوس* ATCC 20542 در کشت مایع

فرشید جابری انصاری (MSc)^۱، حسین جعفری منصوریان (MSc)^۲، حسن جلیلی (PhD)^{۳*}، مجید عزیزی (PhD)^۲

۱- گروه نانوتکنولوژی پزشکی، دانشکده فناوری های نوین پزشکی، دانشگاه علوم پزشکی تهران
۲- مرکز تحقیقات مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی کرمان
۳- گروه مهندسی علوم زیستی، دانشکده علوم و فنون نوین، دانشگاه تهران
۴- گروه باغبانی و مهندسی فضای سبز، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

دریافت: ۹۵/۵/۲۶، اصلاح: ۹۵/۷/۶، پذیرش: ۹۵/۹/۶

خلاصه

سابقه و هدف: یکی از عوامل اصلی بیماری های قلبی عروقی، رسوب کلسترول در رگ ها می باشد. لواستاتین یک داروی کاهش دهنده کلسترول خون است که موجب مهار آنزیم ۳-هیدروکسی ۳-متیل گلوکوتاریل-CoA ردوکتاز می شود. هدف از این مطالعه بررسی عوامل مؤثر در تولید لواستاتین توسط قارچ *آسپرژیلوس ترئوس* ATCC 20542 می باشد. **مواد و روش ها:** در این مطالعه مروری برای جمع آوری اطلاعات، مقالات دارای یکی از کلمات Cardiovascular disease, Lovastatin, HMG-CoA reductase, Liquid submerged fermentation, *Aspergillus terreus*، Nature، Pubmed و Science Direct و WHO جستجو و بررسی شدند. **یافته ها:** تعداد کل مقالات یافت شده ۱۸۰ مورد بود که از این تعداد، ۷۰ مقاله برای این مطالعه مناسب تشخیص داده شد. مطابق با نتایج مطالعات، لاکتوز به عنوان بهترین منبع کربنی، سویا و عصاره مخمر به عنوان بهترین منبع نیتروژنی، نسبت C/N برابر با ۴/۱/۳، میزان $۱۰^۷$ اسپور در میلی لیتر، pH برابر ۶/۵ عناصر معدنی Fe، Zn، Mn و القاء گرهایی مانند لینولئیک اسید در غلظت بهینه موجب بیشترین میزان تولید لواستاتین می شوند. **نتیجه گیری:** بررسی مطالعات انجام شده نشان می دهد، منبع کربنی و نیتروژنی، نسبت C/N، میزان و نوع تلقیح، pH، عناصر معدنی و القاء گرهها از جمله مهمترین عوامل مؤثر در مورفولوژی و جذب اکسیژن توسط قارچ *آسپرژیلوس ترئوس* بوده و از این رو در تولید لواستاتین نیز تأثیر می گذارند. **واژه های کلیدی:** سنتز زیستی، بیماری قلبی عروقی، لواستاتین، HMG-CoA ردوکتاز، *آسپرژیلوس ترئوس*.

مقدمه

۲۰۱۵ مطالعه ای در زمینه بهینه سازی تولید موناکولین (یک پیش ساز در تولید لواستاتین) انجام دادند که نتایج حاصل شده نشان داد مالتوز در غلظت ۱۰ g/l و $MgSO_4$ در غلظت ۰/۷۸ g/l بر روی تولید لواستاتین و بیومس مؤثر هستند (۴). Razeghi yadak و همکاران در سال ۲۰۰۹ گزارش کردند که ترکیب محیط کشت، pH و دما بر روی سرعت رشد میسلیومی قارچ شی تا مؤثر بوده و pH پایین برابر ۴/۵ و دمای ۲۵ درجه سانتی گراد موجب بیشترین میزان رشد قارچ می شود (۵). Tvana و همکاران در سال ۲۰۱۲ به بهینه سازی ترکیب های بستر کشت مایع قارچ دارویی گنودرما لوسیدیوم به منظور افزایش تولید بیومس و پلی ساکاریدهای برون سلولی پرداختند و طبق نتایج بدست آمده، قند مالتوز موجب بیشترین تولید بیومس و پلی ساکاریدهای برون سلولی توسط قارچ گنودرما لوسیدیوم می شود بهترین ترکیب برای تولید بیومس قند مالتوز با غلظت ۵۰ g/l و pH برابر ۴/۵ و برای پلی ساکاریدهای خارج سلولی قند مالتوز با غلظت ۴۰ g/l و pH برابر ۳/۵ می باشد (۶). Azizi و همکاران نیز در سال ۲۰۱۲ مطالعه ای در زمینه مواد مختلف زائد (سبوس) به عنوان سوبسترای قارچ گنودرما لوسیدیوم انجام دادند و نشان دادند که بیشترین میزان بازده هاگ زایی در

طی شش دهه گذشته ترکیبات تخمیری و سنتزی زیادی درست شده اند که دارای خاصیت کاهش کلسترول خون بوده و در نتیجه موجب پیشگیری و درمان بیماری های قلبی عروقی می شوند. این داروها که موجب جلوگیری از تولید کلسترول می شوند استاتین نام دارند، در سال ۱۹۷۱، دانشمندی به نام Akira Endo موفق به جداسازی داروی کمپکتین (Compactin) یا ML-236B از کشت پنی سیلیوم سیترونیوم (*Penicillium citrinum*) شد. این دارو آغاز تولید داروهای استاتینی به شمار می آید. لواستاتین به دلیل شباهت به موالونات (یک پیش ماده در مسیر سنتز کلسترول) موجب مهار رقابتی آنزیم HMG-CoA ردوکتاز می شود. لواستاتین یک ماده سفید رنگ و بصورت پودر کریستالی غیر نمگیر می باشد که نامحلول در آب ولی محلول در اتانول، متانول و استونیتریل است، فرمول مولکولی آن $C_{24}H_{36}O_5$ و وزن مولکولی آن ۴۰۴/۵۵ گرم بر مول است (۱، ۲). Jaber Ansari و همکاران در سال ۲۰۱۶ به بهینه سازی محیط کشت مرکب جهت افزایش تولید لواستاتین توسط قارچ *آسپرژیلوس ترئوس* پرداختند و نشان دادند شیره ی خرما منبع غنی از کربوهیدرات ها و عناصر معدنی برای رشد قارچ و تولید لواستاتین می باشد (۳). Mansoori و همکاران در سال

* مسئول مقاله: دکتر حسن جلیلی

آدرس: تهران، میدان انقلاب، خیابان کارگر شمالی، دانشکده علوم و فنون نوین. تلفن: ۰۲۱-۸۸۶۱۸۴۳۱

میکروارگانسیم‌های تولید کننده لواستاتین: لواستاتین یک متابولیت ثانویه

است که بیشتر در طی فاز دوم رشد (آیدیوفاز) ترشح می‌شود (۱۳)، این متابولیت توسط کشت گونه‌هایی از جمله پنی‌سیلیوم، موناسکوس، اسپریلیوس، پلروتوس، هیپومایسز، دوراتومایسز، فوما، جیموناسکوس و تریکودرما تولید می‌شود (۱۴ و ۱۵ و ۱۶). که از مهمترین آنها اسپریلیوس ترئوس، موناسکوس روبر و پنسیلیوم هستند (۱۷ و ۱۸ و ۱۹ و ۲۰).

قارچ اسپریلیوس ترئوس و محصولات آن: قارچ اسپریلیوس ترئوس در طبقه

بندی آرایه‌ی شناختی جزو فرمان رو قارچ‌ها، دسته آسکومیست‌ها، رده Eurotiomycetes، راسته Eurotiales، خانواده تریکومیست‌ها، جنس اسپریلیوس و گونه‌ی اسپریلیوس ترئوس طبقه بندی می‌شود. اسپریلیوس ترئوس مهمترین سویه‌ی تولید کننده لواستاتین در محیط کشت مایع می‌باشد. این قارچ میکروسکوپی در سرتاسر کره زمین در خاک پیدا می‌شود. اسپریلیوس ترئوس هم از طریق غیر جنسی و هم جنسی تولید مثل می‌کند (۲۱).

کشت جامد: به طور کلی انواع روش‌های کشت برای تولید لواستاتین به دو

دسته‌ی کشت جامد و کشت مایع تقسیم بندی می‌شوند. کشت جامد روش ارزان قیمتی برای تولید لواستاتین می‌باشد (۲۲) در این نوع کشت از مواد زائد کشاورزی از قبیل بزان فلور، شکر زرد، شکر زرد پالم، بلک گرم، گرین گرم، جو، ساگو، گروند نات کیک، ضایعات کنجد، ارزن، راگی، سیوس گندم، سیوس برنج، دانه میوه و برنج دانه بلند به عنوان منبع تغذیه استفاده می‌شود (۲۳). این نوع کشت مراحل استخراج ساده ای دارد، آب و انرژی مصرفی آن در مقابل با کشت مایع کمتر و بازده تولید آن نیز بیشتر است (۲۴ و ۲۵). میکروارگانسیم‌های غالب تولید لواستاتین در کشت حالت جامد قارچ موناسکوس با سویه‌های موناسکوس پورپورتوس MTCC ۳۶۹، موناسکوس روبر ۱۸۸۰ MTCC، موناسکوس پیلاسوس ۶۹- M ۱۲ و پس از آن اسپریلیوس با سویه‌های اسپریلیوس ترئوس ATCC ۲۰۵۴۹ و اسپریلیوس فلاووس BICC ۵۱۷۴ می‌باشند (۳۴-۳۶). Mansoori و همکاران در سال ۲۰۱۵ به بهینه سازی تولید لواستاتین در تخمیر مایع توسط قارچ موناسکوس پورپورتوس پرداخته اند و مشخص شد بهینه میزان تولید لواستاتین در شرایط ۲۶g/l مالتوز، ۵g/l $MgSO_4 \cdot 7H_2O$ ، ۵g/l $MnSO_4$ ، ۱g/l KH_2PO_4 ، ۱g/l $Vitamin B1$ ، pH برابر ۷، rpm برابر ۱۳۰ و دمای ۳۰ درجه سانتی گراد بدست می‌آید که برابر ۶۳g/l بود (۳۵). نتایج مطالعه Baneshi و همکاران نیز در سال ۲۰۱۴ با بررسی pH منابع کربنی و تاثیر دما بر روی تولید رنگریزه بوسیله این قارچ، نشان داد که بیشترین میزان تولید رنگریزه توسط قارچ در pH برابر ۳ مالتوز در غلظت ۲۵۰g/l و دمای ۲۵ درجه سانتی گراد بدست می‌آید (۳۶).

کشت مایع: امروزه تولید لواستاتین توسط قارچ اسپریلیوس ترئوس در مقیاس بزرگ در کشت مایع صورت می‌پذیرد. پس از بهینه سازی در ارلن، از بیوراکتور به دلیل امکان کنترل پارامترهای مختلف به منظور تولید بیشتر محصول استفاده می‌شود، چرا که در آن حجم بیشتری وجود دارد و به دلیل وجود جریان در محیط به علت وجود همزن، دسترسی میکروارگانسیم به مواد غذایی افزایش می‌یابد. امروزه چندین نوع روش کشت مایع برای تولید بیشتر لواستاتین به کار گرفته می‌شود که عبارت از کشت بسته، کشت تغذیه‌ای، کشت نیمه پیوسته و کشت دو مرحله می‌باشد (۳۶). در کشت بسته به علت کمبود منبع کربن و همچنین اثر مهاري لواستاتین بر روی تولید خودش، میزان لواستاتین کمتری تولید می‌شود به همین دلیل از کشت تغذیه‌ای استفاده کردند. کشت تغذیه‌ای به خاطر رقیق کردن

هنگام استفاده از سیوس های مرمر بدست می‌آید (۷). Kamath و همکاران با انجام مطالعه ای در ارتباط با بهینه سازی شرایط محیطی برای تولید لواستاتین توسط اسپریلیوس ترئوس به این نتیجه رسیدند که بیشترین تولید لواستاتین در pH ۶ دمای ۲۸-۳۰ درجه سانتی گراد و تلقیح ۱۰^۸ اسپور در میلی لیتر حاصل شد (۸). Karthika و همکاران اثر آب پنی را بر روی تولید لواستاتین بررسی کرده‌اند و نتایج نشان داد که در شرایط بهینه پیش بینی شده بیشترین تولید لواستاتین ۳۵/۲mg/l بود (۹).

Sripalakit و همکاران اثر روغن های گیاهی را بر روی تولید لواستاتین

بررسی نموده و نتایج نشان داد که بازده تولید لواستاتین با روغن پالم ۴/۵ برابر و روغن دانه سویا ۱/۵ برابر بیشتر از نمونه شاهد بود (۱۰). Pecyna و همکاران تاثیر لاکتوز و گلیسرول را بر تولید لواستاتین بررسی نمودند و به این نتیجه رسیدند که وقتی گلیسرول به عنوان خوراک و لاکتوز به عنوان بستر اولیه استفاده شد تولید لواستاتین به ۱۲۲/۴mg/l رسید ولی وقتی گلیسرول به عنوان بستر اولیه استفاده شد مقدار لواستاتین کاهش یافت (۱۱).

Porcel و همکاران اثر شرایط اسپورزایی را بر تولید لواستاتین مطالعه نموده

و به این نتیجه رسیدند که با سن تلقیح اسپور ۱۶ روز، میزان تولید لواستاتین به ۱۸۶/۵mg/l رسید (۱۲). امروزه توجه اقتصادی تولید صنعتی داروها و متابولیت های ثانویه بستگی به میزان تولید محصول و بازده آن دارد. از اینرو مطالعه‌ی پارامترها و روش هایی که موجب افزایش بازده محصول می‌شود یک مزیت رقابتی برای محصول تولیدی از نظر اقتصادی و کاهش هزینه ها در بازار موجود بوجود می‌آورد.

مطالعه حاضر نیز با هدف بررسی پارامترهای مؤثر در مورفولوژی قارچ

اسپریلیوس ترئوس که شامل منبع کربنی، منبع نیتروژنی، نسبت کربن به نیتروژن (C/N)، میزان اسپور و نوع تلقیح، هوادهی، گرانیروی، pH، آنزیم های مؤثر در تولید، عناصر معدنی و القاءگرها می باشند و در تولید و بازده لواستاتین تاثیرگذار هستند انجام پذیرفت.

مواد و روش ها

این مطالعه مروری به نتایج منتشر شده توسط محققین در زمینه عوامل مؤثر در تولید لواستاتین توسط قارچ اسپریلیوس ترئوس ATCC 20542 در فاصله سالهای ۱۹۶۰ تا ۲۰۱۶ محدود می‌شود. برای دستیابی به مقالات مربوط از پایگاه‌های، Nature، Science Direct، WHO استفاده گردید. برای جمع آوری اطلاعات مورد نیاز، از واژه‌های کلیدی کلیدی Cardiovascular disease، Lovastatin، HMG-CoA reductase، Liquid submerged fermentation، *Aspergillus terreus* جهت جستجو استفاده شد.

یافته ها

از مجموع ۱۸۰ مورد مقاله یافت شده، مقالاتی که عوامل مؤثر در تولید لواستاتین توسط قارچ اسپریلیوس ترئوس ATCC 20542 از قبیل منبع کربنی و نیتروژنی، نسبت C/N، میزان و نوع تلقیح، pH، عناصر معدنی و القاءگرها بودند ۷۰ مورد برای این مطالعه مناسب تشخیص داده شد.

دیگر منابع کربنی می‌شود، برعکس فروکتوز، لاکتوز کمترین میزان تولید زیست توده را دارد (۱۹). استفاده از منابع کربنی سریع متابولیزه شونده قارچ را به سمت رشد کنترل نشده‌ی رشته‌ای سوق می‌دهد و موجب افزایش گرانتروبی و کاهش یافتن اکسیژن محلول و کاهش لواستاتین می‌شود (۳۶ و ۴۹ و ۵۰).

جدول ۲. تأثیر غلظت گلوکز در رشد و تولید لواستاتین (۵۱)

غلظت لواستاتین (میلی گرم بر لیتر)	تولید زیست توده (گرم بر لیتر)	غلظت گلوکز (وزنی/حجمی)
۶۵	۵/۲	۱/۵
۹۰	۹/۱	۳
۹۶	۱۰	۴/۵
۱۰۵	۱۱	۶
۱۰۰	۱۰	۷/۵
۱۰۰	۱۰	۹
۹۵	۹/۵	۱۲

استفاده از منابع کربنی دیرمصرف شونده هنگامی انجام می‌شود که استفاده از منبع کربنی سریع متابولیزه شونده مثل گلوکز تمام شده باشد و یا در محیط نباشد. استفاده از متابولیت های دیرمصرف شونده نه تنها از مهار کاتابولیتی جلوگیری می‌کند بلکه مواد مورد نیاز رشد و تولید متابولیت را هم به اندازه‌ی کافی تأمین می‌کند. در هنگام استفاده از منابع کربنی دیرمصرف شونده مورفولوژی بصورت پلت است، این مورفولوژی برای تولید متابولیت های ثانویه سودمند است و دلیل تولید بیشتر لواستاتین با منابع کربنی دیرمصرف شونده می‌باشد (۴۵).

گلیسرول نیز از دیگر منابع کربنی است که تولید لواستاتین بالایی دارد (۴۵). تا ۲۰٪ نسبت به گلوکز در قارچ اسپرژیلوس ترنس شده است (۱۴). میزان ۱، ۳ و ۵ درصد گلیسرول برای تولید لواستاتین مناسب است که میزان ۳ درصد بیشترین میزان تولید را در پی داشته است. البته باید در نظر داشت که افزایش غلظت گلیسرول به بالاتر از ۵ تا ۱۰ درصد به دلیل افزایش نفوذپذیری سلول‌های قارچ موجب کاهش تولید لواستاتین می‌شود (۳۳).

محیط های کشت مرکب معمولاً نسبت به محیط‌های کشت سنتزی، ارزان تر هستند و گاهی دارای چند منبع کربنی می‌باشند همچنین این مواد دارای عناصر معدنی و دیگر مواد ضروری برای رشد میکروارگانیسم‌ها هستند به همین جهت معمولاً رشد و تولید لواستاتین در این محیط‌ها نسبت به محیط‌های پایه بالاتر است. تاکنون از رب‌گوجه و روغن گیاهی به عنوان منبع کربن برای تولید لواستاتین در کشت غوطه‌ور اسپرژیلوس ترنس شامل روغن کنجد، آفتابگردان، زیتون، سویا، خرما و ذرت نیز استفاده شده است. تولید لواستاتین و زیست توده در ترکیب چند تا از این روغن‌ها بیشتر از محیط کنترل بوده است. میزان بیش از حد روغن‌های گیاهی نیز موجب کاهش تولید لواستاتین می‌شوند (۵۲، ۹). استفاده از پودر آب پنیر نیز به عنوان منبع کربن موجب تولید میزان لواستاتین زیادی شده است (۵۳).

منابع نیتروژنی: تنظیم نیتروژن در میکروبیولوژی صنعتی بسیار مهم بوده و بر روی سنتز آنزیم‌های درگیر در متابولیسم‌های اولیه و ثانویه تأثیر می‌گذارد. بسیاری از

مابع و کاهش اثر مهارى لواستاتین بر خود موجب افزایش تولید لواستاتین می‌شود (۲۸-۳۶). یک روش نوین برای تولید بیشتر لواستاتین نسبت به کشت تغذیه‌ای، استراتژی تغذیه‌ای دو مرحله‌ای می‌باشد که تولید لواستاتین را توسط قارچ اسپرژیلوس ترنس بهبود می‌بخشد (۳۹ و ۴۰). استراتژی تغذیه‌ای دو مرحله‌ای موجب افزایش تولید لواستاتین به میزان ۳۱۵٪ در مقایسه با کشت بسته می‌شود (۴۱).

غلظت و سن اسپور: دو فاکتور غلظت اسپور تلقیحی و شدت نور در دسترس، بر روی اسپورزایی مؤثر هستند. هر افزایشی در شدت نور و غلظت اسپور موجب کاهش دادن زمان اسپورزایی می‌شود (۱۱). به خاطر اینکه تعداد اسپور بر روی زیست توده مؤثر است تعداد اسپورها باید به دقت در حد خاصی نگه داری شود تا نتایج آزمایشات تکرار شدنی باشد، به طور میانگین باید حدود ۱۰^۷ اسپور در میلی لیتر به محیط کشت تلقیح شود (۴۲). تأثیر غلظت اسپور به این خاطر است که مصرف مواد مغذی در غلظت بالای اسپور موجب اسپورزایی سریع‌تر می‌شود (۱۱). نور نیز به عنوان عامل القاء کننده مورفونیک در طول رشد و توسعه بسیاری از قارچ‌ها شناخته شده است (۴۳). همان طور که در جدول ۱ نشان داده شده است، تأثیر سن اسپور در تولید لواستاتین بسیار بیشتر از غلظت اسپور و شدت نور می‌باشد (۱۱).

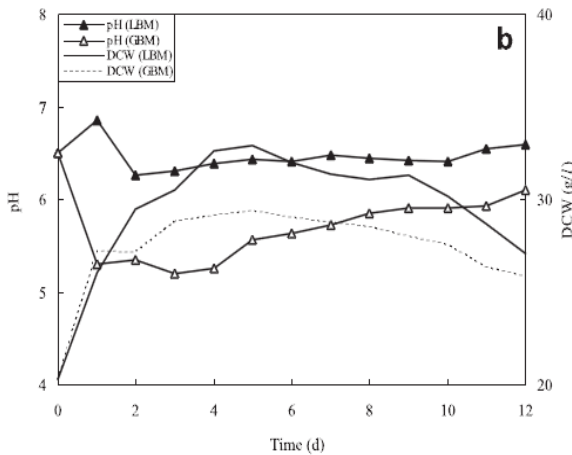
جدول ۱. بررسی میزان تأثیر نور، سن و غلظت اسپور بر تولید لواستاتین (۱۱)

منبع	مجموع مربعات	درجه آزادی	میانگین مربعات	F-ratio
سن	۳۷۸۲	۱	۴۷۸۲۲	۴۳/۵۷
نور	۱/۵۶	۱	۱/۵۶	۰/۰۰
غلظت	۱۳۲/۸۵	۱	۱۳۲/۸۵	۰/۱۲
بلاک	۳۴۶۲/۶۸	۱	۳۴۶۲/۶۸	۳/۱۵
خطا	۲۷۴۴۱/۳	۲۵	۱۰۹۷/۶۵	
کل	۷۸۸۶۰/۴	۲۹		

منابع کربنی: طبق گزارشات منابع کربنی به عنوان پیش ماده و کوفاکتور برای ساختن لواستاتین استفاده می‌شوند. علاوه بر این منبع کربن به عنوان کمپلکس تنظیم کننده بیان ژن و فعال کننده آنزیم در سنتز لواستاتین کاربرد دارد (۲۷). انتخاب منبع کربن مناسب بیش از اینکه روی بازده زیست توده تأثیر بگذارد بر روی بازده لواستاتین تأثیرگذار است (۱۹). محیط‌های کشت معمولاً به گونه‌ای طراحی می‌شوند که بیشترین بازده را داشته باشند (۴۴). محیط‌های کشت مورد نظر برای تولید لواستاتین به دو دسته‌ی محیط‌های سنتزی و محیط‌های مرکب یا پیچیده تقسیم بندی می‌شوند. مواد کربنی مورد استفاده در دسته‌ی اول معمولاً شامل گلوکز و فروکتوز و ساکاروز (جزء منابع کربنی سریع متابولیزه شونده) لاکتوز و گلیسرول و مالتودکسترین و نشاسته و پلی ساکاریدها (جزء منابع کربنی دیرمصرف شونده) می‌باشد (۴۵).

بیشترین تولید لواستاتین و زیست توده در غلظت ۶٪ (وزنی/حجمی) گلوکز بوده و غلظت بیشتر از این مقدار منجر به افزایش تولید لواستاتین نمی‌شود (جدول ۲) (۴۸-۴۷ و ۴۶). میزان گلوکز در بالاتر از این غلظت موجب سرکوب کاتابولیکی متابولیت‌های ثانویه می‌شود و به این دلیل موجب کاهش تولید لواستاتین می‌شود (۴۹ و ۲۱). استفاده از فروکتوز موجب تولید بیشترین میزان زیست توده در میان

کربوهیدرات بالا می‌باشد و در کشت‌هایی با pH اولیه ۵/۵-۳/۵ منحنی pH بصورت محدب است و نشانگر این است که جذب کربوهیدرات پایین می‌باشد. در pH برابر ۶/۵ منحنی حدواسط این دو (بصورت محدب و مقعر) است



شکل ۲. تغییرات pH در کشت با منابع کربنی گلوکز و لاکتوز (۵۷)

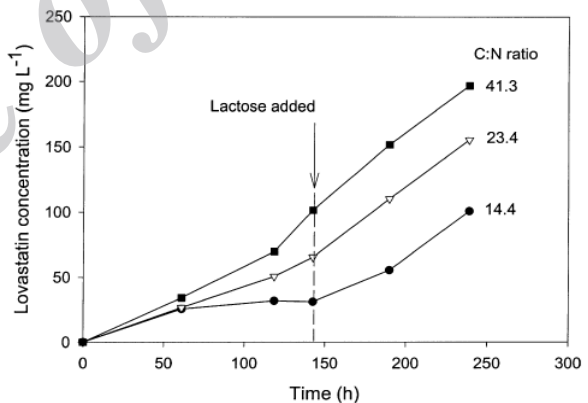
عناصر معدنی: کم یا اضافه بودن عناصر معدنی بر روی تولید متابولیت‌ها یا رشد سلولی اثر منفی می‌گذارد. برای بررسی اثر عناصر معدنی اثر شش تا از مهمترین کاتیون‌های فلزی دو ظرفیتی شامل Fe, Zn, Ca, Cu, Mg, Mn بصورت سولفات‌ها بر روی رشد و تولید لواستاتین بررسی شده است. گزارشات نشان می‌دهند که کاتیون‌های فلزی دو ظرفیتی اثر مؤثری بر رشد سلولی و بیوسنتز لواستاتین دارند. این گزارشات نشان دادند که درست است که عناصر معدنی برای رشد میکروارگانیسم بسیار ضروری می‌باشند اما سطوح بالای آنها نیز بر رشد اثر معکوس گذاشته و موجب جلوگیری از رشد و تولید لواستاتین می‌شوند (۵۹).

القاه‌گرها: افزودن القاه‌گر بواسطه تأثیر بر آنزیم‌ها در هر یک از مراحل رشد و همچنین میزان افزودن آن در تولید متابولیت‌های ثانویه مؤثر می‌باشد. محققان انواعی از القاه‌گرها از جمله هیدرات منیزیم سیلیکات، ایتاکونیک اسید، آمینواسید متیونین، آنتی‌بیوتیک‌های پلی‌کتید و لینولئیک اسید، کروم سنسینگ و لینولئیک اسید را جهت تولید بیشتر لواستاتین مورد بررسی قرار داده اند (۶۰، ۶۱، ۶۲). Gonciarz و همکاران در سال ۲۰۱۴ گزارش کردند که افزودن هیدرات منیزیم سیلیکات به محیط کشت *آسپریلوس ترئوس* موجب ایجاد پلت‌های کوچک تر، فشرده تر و تولید بیشتر لواستاتین می‌شود (۶۰). Sorrentino و همکاران نیز با انجام مطالعه ای در ارتباط با تأثیر لینولئیک اسید بر روی تولید لواستاتین به این نتیجه رسیدند که افزودن ۱۶۰ و ۳۲۰ میکرو مولار لینولئیک اسید در روز صفر موجب ۱/۶ و ۱/۸ برابر شدن تولید لواستاتین می‌شود اما افزودن ۳۲ میکرو مولار هیچ تأثیری بر روی تولید لواستاتین ندارد (۵۲).

دما: برای بیشترین تولید لواستاتین با استفاده از فاکتور دما کشت با دمای بهینه رشد آغاز می‌شود و در ادامه برای تولید لواستاتین دمای پایتیر ترجیح داده می‌شود این کار موجب توقف رشد میکروارگانیسم‌ها می‌شود. جدا کردن فاز رشد از فاز تولید بوسیله‌ی تغییر دما از ۳۰ به ۲۳ درجه‌ی سانتی‌گراد انجام می‌شود که موجب تولید ۲۰ برابری لواستاتین در مقایسه با دمای ثابت محیط کشت می‌شود (۶۳). برعکس افزایش دما تا ۳۵ درجه‌ی سانتی‌گراد موجب مهار تولید لواستاتین توسط قارچ *آسپریلوس ترئوس* می‌گردد (۶۴).

مسیرهای متابولیکی ثانویه از نیتروژن که برای رشد مطلوب است تأثیر منفی می‌پذیرند در نتیجه در تخمیرهایی با محیط پیچیده اغلب باید از منابع پروتئینی با اسیدهای آمینه دیرمصرف شونده مانند پرولین به منظور تولید بالای متابولیت‌های ثانویه استفاده کرد (۵۴). نیتروژن از تشکیل لواستاتین جلوگیری می‌کند ولی مقدار کم آن برای تولید لواستاتین لازم است (۱۹ و ۴۳). منابع نیتروژنی می‌توانند ارگانیک شامل عصاره مخمر، سویا، ذرت، پیتون، کارژین و غیر ارگانیک شامل سدیم نترات، آمونیوم سولفات و اوره باشند. عصاره‌ی مخمر، سویا و ذرت از منابع نیتروژن موجب بیشترین افزایش سنتز لواستاتین می‌شوند و از پرکاربردترین منابع نیتروژنی برای تولید لواستاتین هستند (۴۷ و ۴۸ و ۳۳ و ۱۹).

نسبت C/N: تولید لواستاتین و زیست توده افزون بر منبع کربن و منبع نیتروژن تحت تأثیر نسبت C/N می‌باشد که میزان بهینه نسبت C/N آغازی برای بیشترین تولید حدود ۴/۳ است. با افزایش نسبت C/N از ۱۴/۴ به ۲۳/۴ و ۴/۳ توانایی *آسپریلوس ترئوس* در تولید لواستاتین افزایش می‌یابد. کمترین نسبت C/N در قارچ *آسپریلوس ترئوس* برای تولید زیست توده به کار می‌رود (۱۹). در کمترین غلظت نیتروژن افزودن کربن اثر چندانی روی تولید زیست توده ندارد در این حالت نیتروژن محدود کننده است و تولید لواستاتین حداکثر است، اما در غلظت بالای نیتروژن غلظت زیست توده با افزایش میزان غلظت کربن افزایش چشمگیری می‌یابد زیرا کربن محدود کننده رشد است و تولید لواستاتین پایین است (۵۶) (شکل ۱).



شکل ۱. تأثیر نسبت C/N آغازی بر تولید لواستاتین (۱۹)

pH: بصورت مستقیم کنترل متابولیسم و بیوسنتز لواستاتین را بر عهده دارد (۵۷). میزان بالای لواستاتین در pH آغازی بالای ۶/۵ به دست می‌آید (۵۸). هرچه قدر pH بهینه (۶/۵-۷/۵) افزایش یابد موجب کاهش تدریجی تولید لواستاتین بخاطر تخریب و غیر فعال کردن سویه‌های میکروبی می‌شوند. زیرا pH قوی عبور مواد مختلفی را از عرض غشای سلولی که در رشد و تولید لواستاتین مؤثر هستند تحت تأثیر قرار می‌دهد (۲).

استفاده از منابع کربنی مختلف بر روی pH در طول رشد تأثیر می‌گذارد. در محیط کشت حاوی لاکتوز ابتدا در روز اول pH از ۶/۵ به ۹/۶ افزایش یافته و سپس کم می‌شود و دوباره با شیب بسیار ملایمی زیاد می‌شود ولی در محیط کشت حاوی گلوکز pH ابتدا بسیار کاهش یافته از ۶/۵ به ۳/۵ و سپس با شیب ملایمی افزایش می‌یابد (شکل ۲) (۵۷). pH اولیه محیط اثر قوی بر روی جذب و به کار گرفتن منابع کربنی دارد. در کشت‌هایی با pH اولیه ۵/۵-۷/۵ شکل منحنی بصورت فرو رفته یا مقعر است و بدین معنی است که حجم جذب

بحث و نتیجه گیری

لاکتوز نیز کمترین میزان زیست توده تولیدی و بیشترین میزان بازده تولید لوآستاتین بر زیست توده را دارد (۴۵). از نظر منابع نیتروژنی بیشترین بازدهی تولید لوآستاتین مرتبط با استفاده از سویا یا عصاره‌ی مخمر می‌باشد (۱۹). بیشترین میزان نسبت C/N برای تولید لوآستاتین و کمترین میزان برای تولید زیست توده در قارچ آسپرژیلوس ترئوس به کار می‌رود (۱۹). pH آغازی نقش مهمی در رشد قارچ و تولید لوآستاتین دارد به طوری که میزان بالای لوآستاتین در pH بالا ۶/۵ به دست آمده است (۵۸). عناصر معدنی نیز همانند pH موجب تنظیم ژن‌ها می‌شوند که مهمترین آنها در تولید لوآستاتین عناصر Zn و Fe می‌باشند (۵۹). از دیگر فاکتورهای مؤثر در تولید لوآستاتین القاء‌گرها هستند که افزودن آنها در غلظت خاص و زمان مشخصی، موجب افزایش تولید لوآستاتین می‌شود، افزودن این مواد در غلظت‌های بالاتر یا پایین تر اثر معکوس خواهد داشت و موجب کاهش تولید لوآستاتین می‌شود، (۷۰ و ۶۹ و ۵۲) از پارامترهای مهم دیگر می‌توان به دما اشاره کرد، با تغییر دما (از ۳۰ به ۲۳ درجه سانتی گراد) می‌توان فاز رشد را از فاز تولید جدا کرد که موجب افزایش تولید لوآستاتین در مقایسه با دمای ثابت محیط کشت می‌شود (۶۳)، برعکس افزایش دما موجب مهار تولید لوآستاتین توسط قارچ آسپرژیلوس ترئوس می‌گردد (۶۴).

تقدیر و تشکر

بدینوسیله از بنیاد ملی نخبگان و دکتر سورنا ستاری ریاست محترم بنیاد ملی نخبگان تشکر و قدردانی می‌گردد.

برای تولید صنعتی لوآستاتین عموماً از دو روش عمده شامل کشت جامد و مایع استفاده می‌شود. نتایج نشان داده‌اند که در کشت جامد تولید لوآستاتین از قارچ‌های موناسکوس روبر و موناسکوس پورپورئوس بیشتر از کشت مایع می‌باشد (۶۵). اما در کشت مایع تولید لوآستاتین توسط قارچ آسپرژیلوس ترئوس بیشتر از قارچ‌های موناسکوس گزارش شده است (۶۶).

شرایط بهینه برای تولید لوآستاتین در کشت جامد در اکثر مقالات تقریباً مشابه است اگرچه در برخی آزمایش‌ها نسبت‌های بسیار متفاوت‌تری استفاده شده است، این فاکتورها شامل دما (بین ۲۰-۳۰ درجه سانتی گراد)، pH (بین ۵/۵-۶) و رطوبت (بین ۴۰-۷۰٪) می‌باشد. از معایب این نوع کشت می‌توان به عدم کنترل پارامترهای فرآیند (مانند اکسیژن، دما، رطوبت) در تولید صنعتی و مشکل تغییر مقیاس از سطح آزمایشگاهی به سطح صنعتی اشاره نمود، به همین دلیل معمولاً از این نوع کشت در تولید صنعتی استفاده نمی‌شود (۶۷ و ۶۸).

در کشت مایع برای تکرار پذیری آزمایشات میزان اسپور باید ثابت نگه داشته شود و به طور میانگین باید حدود 10^7 اسپور در میلی لیتر به محیط کشت تلقیح شود (۴۲). علاوه بر میزان اسپور، سن اسپور نیز در تولید لوآستاتین نقش دارد، مطابق گزارشات هنگامی که سن تلقیح اسپورها از ۹ روز به ۱۶ روز افزایش پیدا کند میزان لوآستاتین نیز ۵۲٪ افزایش می‌یابد (۱۱). گلوکز به عنوان یکی از منابع کربنی است که تولید بالای لوآستاتین را به همراه دارد (۴۷ و ۴۸). بیشترین تولید لوآستاتین در غلظت ۶٪ (وزنی/حجمی) گلوکز بدست آمده است. بیشترین میزان تولید زیست توده نیز در هنگام استفاده از فروکتوز بدست آمده است (۲۱ و ۴۹).

A Review of the Effective Factors for Lovastatin Production by *Aspergillus Terreus* Atcc 20542 in Liquid Submerged Fermentation

F. Jaber Ansari (MSc)¹, H. Jafari Mansoorian (MSc)², H. Jalili (PhD)^{*3}, M. Azizi (PhD)⁴

1. Department of Medical Nanotechnology, Faculty of Advanced Technologies in Medicine, Tehran University of Medical Sciences, Tehran, I.R.Iran

2. Environmental Health Engineering Research Center, Department of Environmental Health, Kerman University of Medical Sciences, Kerman, I.R.Iran

3. Department of Life Science Engineering, Faculty of New Sciences and Technologies, University of Tehran, Tehran, I.R.Iran

4. Department of Medicinal Plants Production & Processing, Horticulture College of Agriculture, Ferdowsi University of Mashhad, Mashhad, I.R.Iran

J Babol Univ Med Sci; 18(12); Dec 2016; PP: 40-8.

Received: Aug 16th 2016, Revised: Sep 27th 2016, Accepted: Nov 26th 2016.

ABSTRACT

BACKGROUND AND OBJECTIVE: Deposition of cholesterol in the arteries is the one of the main causes of cardiovascular disease. Lovastatin is a blood cholesterol-lowering drug that inhibits 3-Hydroxy 3-methyl glutaryl-CoA reductase (HMG-CoA reductase) enzyme. The aim of this study was to evaluate the effective factors for lovastatin production by *Aspergillus terreus* ATCC 20542.

METHODS: This study is a literature review, In order to gather information, articles containing one of the words in their text, including: Cardiovascular disease, Lovastatin, HMG-CoA reductase, Liquid submerged fermentation, *Aspergillus terreus* were searched between 1960 and 2016 in PUBMED, NATURE, SCIENCE DIRECT and WHO databases.

FINDINGS: A total of 180 papers found that of these, 70 were diagnosed article suitable for this study. According to the results, lactose as the best carbon source, soya bean and yeast extract as the nitrogen source, C/N ratio of 41.3, the 107 spores/ml, the pH equal to 6.5, Fe, Zn, Mn as mineral elements and inducer such as linoleic acid at a optimum concentration causes the highest amount of lovastatin.

CONCLUSION: The study shows, the source of carbon and nitrogen, the C/N, the amount and type of inoculation, pH, minerals and inducer are the most important factors affecting the morphology and oxygen uptake by the, *Aspergillus terreus* and hence also affect the production of lovastatin.

KEY WORDS: *Biosynthesis, Cardiovascular disease, Lovastatin, HMG-CoA reductase, Aspergillus terreus.*

Please cite this article as follows:

Jaber Ansari F, Jafari Mansoorian H, Jalili H, Azizi M. A Review of the Effective Factors for Lovastatin Production By *Aspergillus Terreus* Atcc 20542 in Liquid Submerged Fermentation. J Babol Univ Med Sci. 2016;18(12):40-8.

*Corresponding author: H. Jalili (PhD)

Address: Faculty of New Sciences and Technologies, Kargar Shomali St., Enqelab Sq., University of Tehran, Tehran, I.R.Iran

Tel: +98 21 88618431

E-mail: hjalili@ut.ac.ir

References

1. Alberts A, Chen J, Kuron G, Hunt V, Huff J, Hoffman C, et al. Mevinolin: a highly potent competitive inhibitor of hydroxymethylglutaryl-coenzyme A reductase and a cholesterol-lowering agent. *Proc Natl Acad Sci*. 1980;77(7):3957-61.
2. Goswami S, Vidyarthi A, Bhunia B, Mandal T. A review on lovastatin and its production. *J Biochem Technol* 2012;4(1):581-7.
3. Jaber Ansari F, Jalili H. Optimization of complex media for increase lovastatin production by *Aspergillus terreus* in Department of Life Science Engineering 2016, Tehran university: Tehran university.
4. Mansoori S, Yazdian F, Azizi M, Sheikhpour M, Amooabedini G, Hamed J, et al. Optimization of monacolin production in a controlled system. *App Food Biotechnol*. 2015; 2(4):21-26. [In Persian].
5. Razeghi Yadak L, Azizi M, Farsi M, Shahtahmasebi S. Evaluation effect of media formulation, pH and temperature on "shiitake" mycelium growth analysis on solid and liquid culture conditions. *Ir J Horticulture Sci* 2009;23(1):18-26. [In Persian].
6. Tavana M, Azizi M, Farsi M, Baneshi F. Optimization of medium composition for efficient production of mycelial biomass and extracellular polysaccharides in the submerged culture of *Ganoderma lucidum* Iranian Journal of Medicinal and Aromatic Plants. 2012;28(3):423-33. [In Persian].
7. Azizi M1, Tavana M, Farsi M, Oroojalian F. Yield performance of lingzhi or reishi medicinal mushroom, *ganoderma iucidum* (W.Curt.:Fr.) P. karst. (Higher Basidiomycetes), using different waste materials as substrates. *Inter J Med Mushrooms*. 2012;14(5):521-7.
8. Kamath P V, Dwarakanath B S, Chaudhary A, Janakiraman S. Optimization of culture conditions for maximal lovastatin production by *aspergillus terreus* (KM017963) under solid state fermentation. *HAYATI J Biosci*. 2015;22(4):174-80.
9. Sripalakit P, Riunkesorn J, Saraphanchotiwithaya A. Utilisation of vegetable oils in the production of lovastatin by *aspergillus terreus* ATCC 20542 in submerged cultivation. *Maejo Int J Sci Technol*. 2011;5(02):231-40.
10. Pecyna M, Bizukojc M. Lovastatin biosynthesis by *Aspergillus terreus* with the simultaneous use of lactose and glycerol in a discontinuous fed-batch culture. *J biotechnol*. 2011;151(1):77-86.
11. Porcel E R, López J C, Ferrón M V, Pérez J S, Sánchez J G, Chisti Y. Effects of the sporulation conditions on the lovastatin production by *Aspergillus terreus*. *Bioproc Biosys Engin*. 2006;29(1):1-5.
12. Gupta K, Mishra PK, Srivastava P. A correlative evaluation of morphology and rheology of *Aspergillus terreus* during lovastatin fermentation. *Biotechnol Bioproc Engine*. 2007;12(2):140-6.
13. Alberts A W. Discovery, biochemistry and biology of lovastatin. *Am J cardiol*. 1988;62(15):10-5.
14. Jaivel N, Marimuthu P. Optimization of lovastatin production in solid state fermentation by *Aspergillus terreus*. *International Journal of Engineering Science and Technology*. 2010; 2(7): 2730-2733.
15. Endo A, Hasumi A K, Yamada A, Shimoda R, Takeshima H. The synthesis of compactin (ML-236B) and monacolin K in fungi. *J Antibio*. 1986;39(11):1609-10.
16. Endo A, Kuroda M, Tanzawa K. Competitive inhibition of 3-hydroxy-3-methylglutaryl coenzyme a reductase by ML-236A and ML-236B fungal metabolites, having hypocholesterolemic activity. *FEBS letters*. 1976;72(2):323-6.
17. Endo A, Kuroda M T, Sujita Y. ML-236A, ML-236B, and ML-236C, new inhibitors of cholesterol synthesis produced by *Penicillium citrinum*. *The J Antibio*. 1976;29(12):1346-8.
18. Jůzlová P, Martinkova L, Křen V. Secondary metabolites of the fungus *Monascus*: a review. *J Indust Microbiol*. 1996;16(3):163-70.
19. Lopez JC, Pérez JS, Sevilla JF, Fernandez FA, Grima E, MChisti Y. Production of lovastatin by *Aspergillus terreus*: effects of the C: N ratio and the principal nutrients on growth and metabolite production. *Enzyme microbial technol*. 2003;33(2):270-7.
20. Arabatzis M, Velegraki A. Sexual reproduction in the opportunistic human pathogen *Aspergillus terreus*. *Mycologia*. 2012;105(1): 71-9.
21. Radha K, Lakshmanan D. A review: lovastatin production and applications. *Asia J Pharma Clin Res*. 2013;6(3):21-6.
22. Wei P I, Xu Z N, Cen P I. Lovastatin production by *Aspergillus terreus* in solid-state fermentation. *Journal of Zhejiang University - Science A: Applied Physics & Engineering*. 2007. 8(9):1521-1526.
23. Balakrishnan K, Pandey A. Production of biologically active secondary metabolites in solid state fermentation. *J sci Indust Res*. 1996;55(5-6):365-72.
24. Chang YN, Huang JC, Lee CC, Shih LT, Zeng YM. Use of response surface methodology to optimize culture medium for production of lovastatin by *Monascus ruber*. *Enzyme Microb Technol*. 2002;30(7):889-94.
25. Chen F, Hu X. Study on red fermented rice with high concentration of monacolin K and low concentration of citrinin. *Inter J food Microbiol*. 2005;103(3):331-7.

26. Chiu CH, Ni KH, Guu YK, Pan TM. Production of red mold rice using a modified Nagata type koji maker. *App Microbiology Biotechnol.* 2006;73(2):297-304.
27. Hajjaj H, Niederberger PD, Duboc P. Lovastatin biosynthesis by *Aspergillus terreus* in a chemically defined medium. *App Environment Microbiol.* 2001;67(6):2596-602.
28. Kohama Y, Matsumoto S, Mimura T, Tanabe N, Inada Anakanishi T. Isolation and identification of hypotensive principles in red-mold rice. *Chem Pharmac Bull.* 1987;35(6):2484-9.
29. Lee CL, Tsai TY, Wang JJ, Pan TM. In vivo hypolipidemic effects and safety of low dosage *Monascus* powder in a hamster model of hyperlipidemia. *Applied microbiology and biotechnology.* 2006;70(5):533-40.
30. Miyake T, Mori A, Kii T, Okuno T, Usui Y, Sato F, et al. Light effects on cell development and secondary metabolism in *Monascus*. *J Indust Microbiol Biotechnol.* 2005;32(3):103-8.
31. Miyake T, Uchitomi K, Zhang M-Y, Kono I, Nozaki N, Sammoto H, et al. Effects of the principal nutrients on lovastatin production by *Monascus pilosus*. *Bioscience, biotechnol, biochem.* 2006;70(5):1154-9.
32. Valera H, Gomes J, Lakshmi S, Gururaja R, Suryanarayan SK, Kumar D. Lovastatin production by solid state fermentation using *aspergillus flavipes*. *Enzyme Microbial Technol.* 2005;37(5):521-6.
33. Xu BJ, Wang QJ, Jia XQ, Sung CK. Enhanced lovastatin production by solid state fermentation of *Monascus ruber*. *Biotechnol Bioproc engine.* 2005;10(1):78-84.
34. Mansoori S, Yazdian f, azizi M, Sheikhpour M, Amoabediny G, Hamedu J, et al. Optimization of lovastatin production by *monascus purpureus* in submerged fermentation. *Tarbiat modares biotechnology.* 2015;2(4):21-6.
35. Baneshi F, Azizi M, Saberi MF, Farsi M. Evaluation of pH, carbon source and temperature effect on the pigments production by *Monascus purpureus* in a liquid culture using response surface methodology. *Inter J Current Microbiol App Sci.* 2014;3(10):405-11. [In Perian]
36. Kumar MS, Jana SK, Senthil V, Shashanka V, Kumar S, VSadhukhan A. Repeated fed-batch process for improving lovastatin production. *Process Biochem.* 2000;36(4):363-8.
37. Novak N, Gerdin SB, Berovic M. Increased lovastatin formation by *Aspergillus terreus* using repeated fed-batch process. *Biotechnol Lett.* 1997;19(10):947-8.
38. Porcel E R, López J C, Pérez J S, Sevilla J F, Chisti Y. Effects of pellet morphology on broth rheology in fermentations of *Aspergillus terreus*. *Biochem Engine J.* 2005;26(2):139-44.
39. Porcel EMR, Lopez JLC, Perez JA, Schisti Y. Lovastatin production by *Aspergillus terreus* in a two-staged feeding operation. *J Chem technol biotechnol.* 2008;83(9):1236-43.
40. Rodriguez Porcel E, Casas Lopez J, Sanchez Perez J, Chisti Y. Enhanced production of lovastatin in a bubble column by *Aspergillus terreus* using a two-stage feeding strategy. *J Chem Technol Biotechnol.* 2007;82(1):58-64.
41. López J C, Pérez J S, Sevilla J F, Porcel E R, Chisti Y. Pellet morphology, culture rheology and lovastatin production in cultures of *Aspergillus terreus*. *J biotechnol.* 2005;116(2005):61-77.
42. Bizukojc M, Ledakowicz S. Biosynthesis of lovastatin and (+)-geodin by *aspergillus terreus* in batch and fed-batch culture in the stirred tank bioreactor. *Biochemical Engine J.* 2008;42(3):198-207.
43. Flaherty J E, Dunkle L D. Identification and expression analysis of regulatory genes induced during conidiation in *exserohilum turcicum*. *Fungal Genet Bio.* 2005;42(5):471-81.
44. Gupta RB, Kumar R, Betageri GV. Phase behavior of mixtures containing antibiotics. Chloramphenicol partitioning. *Indust Engin Chem Res.* 1997;36(9):3954-9.
45. Jia Z, Zhang X, Cao X. Effects of carbon sources on fungal morphology and lovastatin biosynthesis by submerged cultivation of *Aspergillus terreus*. *Asia-Pacific J Chem Engin.* 2009;4(5):672-7.
46. Greenspan MD, Yudkovitz JB. Mevinolinic acid biosynthesis by *Aspergillus terreus* and its relationship to fatty acid biosynthesis. *J bacterial.* 1985;162(2):704-7.
47. Gunde-Cimerman N, Friedrich J, Cimerman A, Benički N. Screening fungi for the production of an inhibitor of HMG CoA reductase: Production of mevinolin by the fungi of the genus *Pleurotus*. *FEMS microbiol lett.* 1993;111(2):203-6.
48. Endo A. Monacolin K, A new hypocholesterolemic agent produced by a *Monascus* species Endo. *J Antibio.* 1979;32(8):852-4.
49. Feng B, Friedlin E, Marzluf GA. A reporter gene analysis of penicillin biosynthesis gene expression in *Penicillium chrysogenum* and its regulation by nitrogen and glucose catabolite repression. *App Environment Microbio.* 1994;60(12):4432-9.
50. Martín J F, Casqueiro J, Kosalková K, Marcos AT. Penicillin and cephalosporin biosynthesis: mechanism of carbon catabolite regulation of penicillin production. *Antonie van Leeuwenhoek.* 1999;75(1-2):21-31.

51. Shindia A. Some nutritional factors influencing mevinolin production by *Aspergillus terreus* strain. *Folia microbiol.* 2001;46(5):413-16.
52. Sorrentino F, Roy IKeshavarz T. Impact of linoleic acid supplementation on lovastatin production in *aspergillus terreus* cultures. *App Microbiol Biotechnol.* 2010;88(1):65-73.
53. Karthika C, Sharmila G, Muthukumaran CManikandan K. Utilization of whey powder as an alternate carbon source for production of hypocholesterolemic drug by *aspergillus terreus* MTCC 1281. *Food Sci Biotechnol.* 2013;22(5):1-7.
54. Sanchez S, Demain AL. Metabolic regulation of fermentation processes. *Enzyme Microb Technol.* 2002;31(7):895-906.
55. Gunde-Cimerman N, Cimerman A. Pleurotus fruiting bodies contain the inhibitor of 3-hydroxy-3-methylglutaryl-coenzyme A reductase—lovastatin. *Experiment Mycol.* 1995;19(1):1-6.
56. Casas Lopez J, Sanchez Perez J, Fernandez Sevilla J, Acien Fernandez F, Molina Grima E, Chisti Y. Fermentation optimization for the production of lovastatin by *Aspergillus terreus*: use of response surface methodology. *J Chem Technol Biotechnol.* 2004;79(10):1119-26.
57. Lai L-S T, Hung C-SLo C-C. Effects of lactose and glucose on production of itaconic acid and lovastatin by *Aspergillus terreus* ATCC 20542. *J Biosci Bioengin.* 2007;104(1):9-13.
58. Osman M, Khattab O, Zaghlol GEI-Hameed R MA. Optimization of some physical and chemical factors for lovastatin productivity by local strain of *Aspergillus terreus*. *Australia J Basic App Sci.* 2011;5(6):718-32.
59. Jia Z, Zhang X, Zhao YCao X. Effects of divalent metal cations on lovastatin biosynthesis from *Aspergillus terreus* in chemically defined medium. *World J Microbiol Biotechnol.* 2009;25(7):1235-41.
60. Gonciarz J, Bizukojc M. Adding talc microparticles to *Aspergillus terreus* ATCC 20542 preculture decreases fungal pellet size and improves lovastatin production. *Engin Life Sci.* 2014;14(2):190-200.
61. Chan JK, Moore RN, Nakashima TT, Vederas JC. Biosynthesis of mevinolin. Spectral assignment by double-quantum coherence NMR after high carbon-13 incorporation. *J Am Chem Soc.* 1983;105(10):3334-6.
62. Shiao M-S, Don H-S. Biosynthesis of mevinolin, a hypocholesterolemic fungal metabolite, in *Aspergillus terreus*. *P M C.* 1987;11(3):223-31.
63. Tsukahara M, Shinzato N, Tamaki Y, Namihira T, Matsui T. Red yeast rice fermentation by selected *Monascus* sp. with deep-red color, lovastatin production but no citrinin, and effect of temperature-shift cultivation on lovastatin production. *Appl biochem biotechnol.* 2009;158(2):476-82.
64. Chang Y, Lin Y, Lee C, Liu BT, zeng Y. Effect of rice-glycerol complex medium on the production of lovastatin by *monascus ruber*. *Folia microbiol.* 2002; 47 (6): 677-684.
65. Sayyad SA, Panda BP, Javed S, Ali M. Optimization of nutrient parameters for lovastatin production by *monascus purpureus* MTCC 369 under submerged fermentation using response surface methodology. *App Microbiol Biotechnol.* 2007;73(5):1054-8.
66. Szakács G, Morovján G, Tengerdy RP. Production of lovastatin by a wild strain of *Aspergillus terreus*. *Biotechnol Let.* 1998;20(4):411-5.
67. Faseleh Jahromi M, Liang JB, Ho YW, Mohamad R, Goh Y MShokryazdan P. Lovastatin production by *Aspergillus terreus* using agro-biomass as substrate in solid state fermentation. *Bio Med Res Int* 2012;2012:1-11 .Article ID 196264.
68. Wei P-l, Xu Z-nCen P-l. Lovastatin production by *Aspergillus terreus* in solid-state fermentation. *J Zhejiang Univ Sci.* 2007;8(9):1521-6.
69. Crueger W Crueger A. *Biotechnology: a textbook of industrial microbiology.* 2006;
70. Lai L-ST, Pan C-CT, zeng BK. The influence of medium design on lovastatin production and pellet formation with a high-producing mutant of *Aspergillus terreus* in submerged cultures. *Proc Biochem.* 2003;38(9):1317-26.