

اثر میزان چربی شیر بر رشد و فعالیت متابولیکی باکتریهای آغازگر و کیفیت ماست غلیظ شده

الهام مهدیان^{۱*}، مصطفی مظاهری تهرانی^۲، رضا کاراژیان^۳

۱- دانش آموخته علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

۲- استادیار، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

۳- دانشجوی کارشناسی ارشد علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد

چکیده

اثر میزان چربی شیر در سطح ۲/۷، ۵ و ۷ و ۹٪ بر رشد و فعالیت متابولیکی باکتریهای آغازگر در طی زمان تخمیر و خصوصیات حسی نمونه‌های ماست غلیظ شده با ماده جامد کل ۲۳٪ بررسی شد. صفات مورد بررسی در حین تخمیر شامل pH، اسیدیته و تعداد باکتریهای آغازگر (استرپتوکوکوس ترموفیلوس و لاکتوباسیلوس بولگاریکوس) و در محصول نهایی شامل ارزیابی طعم و بافت نمونه‌ها هستند. آزمایشها در سه تکرار انجام گرفت. بررسی آماری نتایج نشان داد که افزایش سطح چربی اثر معناداری بر افزایش pH نداشته ولی باعث کاهش اسیدیته نمونه‌ها شد. به طوری که با افزایش درصد چربی از ۲/۷ به ۹٪ اسیدیته از ۰/۹۷ به ۰/۷۸ رسید. افزایش سطح چربی از ۲/۷ به ۹٪ باعث کاهش تعداد استرپتوکوکوس ترموفیلوس از $10^6 \times 391$ به $10^6 \times 279$ شده در حالی که میزان چربی اثر مشخصی بر رشد باکتری دیگر (لاکتوباسیلوس بولگاریکوس) نداشت. افزایش چربی تأثیر مشخصی بر پذیرش حسی نمونه‌ها نداشت.

کلیدواژگان: ماست، ماست غلیظ شده، میزان چربی، فعالیت متابولیکی، باکتریهای آغازگر

۱- مقدمه

سال ۹۰-۱۹۸۹ حدود ۱۰ میلیون پوند بوده است. لبنه یک مکمل برای رژیمهای محلی است که عناصر لازم برای رشد و سلامتی را فراهم می‌کند کیفیت ماندگاری این محصول به دلیل درصد ماده جامد بالا و تغلیظ اسید لاکتیک در آن نسبت به ماست معمولی بیشتر است [۱]

لبنه (ماست غلیظ شده تا ۲۳٪ ماده جامد) به روشهای مختلفی تولید می‌شود. روش سنتی (استفاده از کیسه پارچه‌ای برای خروج آب پنیر) به دلیل ضایعات بالا ناشی

لبنه^۱ محصول تخمیر شده‌ای از شیر می‌باشد که در خاورمیانه متداول است. محصول مشابه لبنه در انگلستان به نام Greek Yoghurt یا Greek style yoghurt نامیده می‌شود. همچنین محصولات مشابه دیگری نیز در کشورهای مختلف تولید می‌شود. از سال ۱۹۸۰ به بعد Greek Yoghurt در انگلستان بسیار مورد تقاضا بوده است به طوری که میزان فروش آن در سال ۸۶-۱۹۸۵ ۱/۵ میلیون پوند و در

* مسوول مکاتبات: E-mail: el_ma20@stu.um.ac.ir

1. Labneh

از چسبیدن محصول به جداره کیسه و از دست رفتن مواد معدنی تقریباً در ۱۰ سال اخیر با روشهای مکانیکی جایگزین شده است.[۲]

استفاده از اوپراسیون تحت خلاء ۱ برای افزایش ماده جامد شیر، یکی از روشهای مکانیکی است که در صنعت استفاده می‌شود. مزایای استفاده از این روش برای غنی سازی ماده جامد شیر عبارتست از: ۱- استفاده از حرارت پایین (۶۰-۵۰°C) برای تغلیظ و در نتیجه ممانعت از تخریب ترکیبات حساس به حرارت نظیر ویتامین‌ها ۲- عمل خارج کردن آب از شیر تحت خلاء اتفاق افتاده و در نتیجه اسیدها و هوای محبوس از شیر خارج می‌شود که این عمل در نهایت باعث بهبود پایداری لخته و کاهش آب اندازی محصول در طول مدت ذخیره می‌شود.[۳]

یازاکی و آکگان (۲۰۰۴) در مطالعه تأثیر جایگزینهای چربی روی خصوصیات فیزیکی، شیمیایی، بافتی و حسی ماست غلیظ شده به این نتیجه رسیدند که نمونه‌های با محتوای چربی کمتر اسیدیته قابل تیتراسیون، خاکستر و ویکوزیته بالاتری در مقایسه با نمونه‌های با چربی بالاتر، دارا می‌باشند. افزایش ویسکوزیته با افزایش محتوای چربی ممکن است به علت افزایش ماده جامد کل و در نتیجه افزایش سفتی ۳ محصول باشد که در نهایت آب اندازی ۴ محصول را کاهش می‌دهد[۳و۴].

اوزر و راینسون (۱۹۹۹) رفتار باکتریهای آغازگر را در ماست غلیظ شده با روشهای مختلف در دو سطح ماده جامد بررسی کردند. نتایج شمارش تفکیکی دو باکتری نشان داد که با افزایش درصد ماده جامد کل از ۱۶ گرم/کیلوگرم تا ۲۳ گرم/کیلوگرم تعداد هر دو باکتری در یک زمان مشخص در حین تخمیر افزایش می‌یابد. به

عبارت دیگر با افزایش ماده جامد، فعالیت متابولیکی هر دو باکتری افزایش می‌یابد. همچنین مشخص شد که ارتباط بین رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس و کاهش pH در حین تخمیر نمونه با ماده جامد بالاتر مشهودتر است[۵].

هدف از این تحقیق مطالعه تأثیر محتوای چربی شیر تغلیظ شده با اوپراسیون تحت خلاء روی رشد و فعالیت هر کدام از باکتریهای آغازگر در حین تخمیر ماست غلیظ شده و در نهایت تبیین ارتباط بین پذیرش حسی نمونه‌ها و تعداد و فعالیت باکتریها به منظور بهینه سازی پذیرش کلی نمونه‌ها می‌باشد.

۲- مواد و روشها

شیر پاستوریزه با چربی ۲/۵٪ از کارخانه شیر پاستوریزه توس تهیه شد. به منظور تنظیم درصدهای چربی مورد نظر، از خامه هموژنیزه ۳۰٪ چربی تولید کارخانه صنایع شیر پگاه خراسان استفاده شد.

استارتر CHI نوع DVS از شرکت کریستین هانسسن^۶ کشور دانمارک تهیه شده و مورد استفاده قرار گرفت. این استارتر مخلوطی از دو باکتری استرپتوکوکوس ترموفیلوس و لاکتوباسیلوس دلبروکی زیرگونه بولگاریکوس با نسبتهای مساوی می‌باشد که به دلیل تولید سطوح بالایی از استالدهید و سایر ترکیبات طعم زا در طی تخمیر مورد استفاده قرار گرفت.

۲-۱- آماده سازی شیر

شیر اولیه تا ۵۰°C گرم کرده و با استفاده از سپراتور آلفالاوال مدل 29AE با دور ۱۴۰۰rpm چربی آن گرفته شد. به منظور تغلیظ شیر از اوپراتور تک بدنه‌ای نوع بیچ در دمای ۵۰-۵۵°C استفاده شد. رفرا کتومتردستی مدل OK-GYEM برای اندازه‌گیری بریکس شیر در حین تغلیظ استفاده شد. به محض رسیدن بریکس به ۲۳٪ شیر را تخلیه

1. Vaccume Evaporation

2. Yazici & Akgun

3. Firmness

4. Syneresis

5. Ozer & Robinson

6. Christian Hansen

در این تحقیق محیط کشت (YLA) Yoghurt Lactic Agar (YLA) (محیط LA + ۷٪ شیر پس چرخ بازسازی شده) به دلیل دارا بودن قابلیت رشد هر دو نوع باکتری آغازگر به نحو مطلوب و قابل تشخیص بودن پرگنه دو باکتری از یکدیگر مورد استفاده قرار گرفت این محیط توسط مالتون و ساندین^۲ (۱۹۸۶) مورد استفاده قرار گرفته و نتایج رضایت بخشی در مورد شمارش تفکیکی دو باکتری حاصل شد. کشت نمونه‌ها روی محیط مذکور به روش سطحی انجام شد.

از زمان شروع گرمخانه گذاری، در فواصل زمانی ۱ ساعت یکبار، یک ظرف از هر نمونه از انکوباتور خارج شده و در داخل محلول رینگراسترل تا ۷-۱۰ برابر رقیق شد. در مرحله بعد از رقت‌های ۷-۱۰، ۶-۱۰ و ۵-۱۰ مقدار ۱ cc برداشته و در سطح پلیتهایی که از قبل آماده شده بود کشت داده شد. بعد از تلقیح پلیتهای داخل جاربیه‌های هوازی گذاشته شده و در شرایط بی‌هوازی به مدت ۴۸ ساعت در دمای ۳۷-۳۸°C گرمخانه گذاری شدند. شمارش میکروبی بعد از سپری شدن مدت انکوباسیون با استفاده از دستگاه کلونی کانتور برای هر نمونه انجام شد.

۲-۴- ارزیابی حسی

ارزیابی حسی نمونه‌ها بعد از ۱ شب ذخیره‌سازی در دمای ۴°C توسط ۱۲ داور چشایی انجام شد. نمونه‌های ماست توسط این داوران و با استفاده از آزمون هدونیک پنج امتیازی، از نظر خصوصیات ارگانولپتیکی (طعم و بافت) مورد ارزیابی قرار گرفتند.

۲-۵- آنالیز آماری

آنالیز آماری نمونه‌ها با استفاده از نرم افزار MSTATC از طریق بلوکهای کاملاً تصادفی و مقایسات میانگین با استفاده از آزمون دانکن انجام گرفت. رسم منحنیها با استفاده از نرم افزار Excel انجام شد.

کرده و درصد چربی آن با روش ژربر (بوتیرومتر ژربر) اندازه‌گیری شد. با توجه به سطح چربی اولیه شیر، مقدار مورد نیاز از خامه هموژنیزه را وزن کرده و برای هر کدام از تیمارها، مقدار لازمه از خامه به شیر مورد نظر اضافه شد. به منظور یکنواخت کردن توزیع چربی، نمونه‌ها با استفاده از همزن به خوبی مخلوط شدند.

۲-۲- تهیه ماست

فرایند تهیه نمونه‌ها طبق روش پیشنهادی به‌وسیله تمیم و رابینسون^۱ (۱۹۹۹) انجام شده و به منظور سهولت نمونه‌برداری در حین تخمیر، نمونه‌ها داخل ظروف پلاستیکی ۵۰ گرمی تخمیر شد. (مقدار استارتر ۲۵ گرم/کیلوگرم و دمای انکوباتور ۴۵°C-۴۳°C) در پایان گرمخانه گذاری (اسیدیته ۱/۸-۱/۷) نمونه‌ها از انکوباتور خارج شده و در دمای ۴°C ذخیره شدند. تیمارهای مورد بررسی تیمارهای مورد بررسی در این آزمایش عبارتند از درصد چربی در ۴ سطح (۰/۷٪، ۰/۵٪، ۲/۷٪) و زمان تخمیر (ساعت ۰، ۱، ۲، ۳، ۴، ۵ و ۶). آزمایشهای در ۳ تکرار انجام گرفت و بنابراین ۸۴ نمونه مورد آنالیز قرار گرفت.

۲-۳- آزمونهای مورد بررسی

۱- اندازه‌گیری pH: pH نمونه‌ها با استفاده از pH متر دیجیتال HANNA مدل H18314 که قبل از آزمایش کالیبره شده بود، اندازه‌گیری شد.

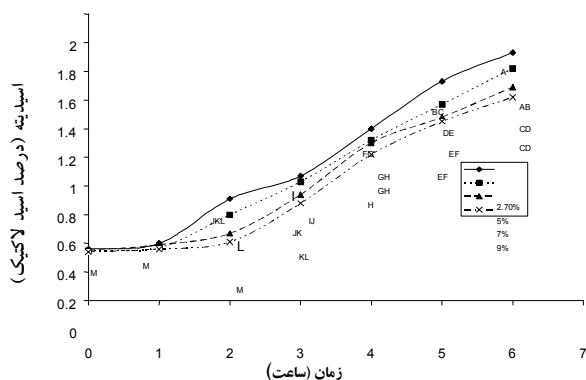
۲- اندازه‌گیری اسیدیته: اسیدیته نمونه‌ها بر طبق استاندارد ملی ایران شماره ۲۸۵۲ اندازه‌گیری شد.

۳- شمارش باکتریهای آغازگر: به منظور شمارش تفکیکی دو نوع باکتری آغازگر (استرپتوکوکوس ترموفیلوس و لاکتوباسیلوس بولگاریکوس) تا کنون محیط کشتیهای متعددی مورد استفاده قرار گرفته است. [۵، ۶، ۷، ۸ و ۹].

۳- نتایج و بحث

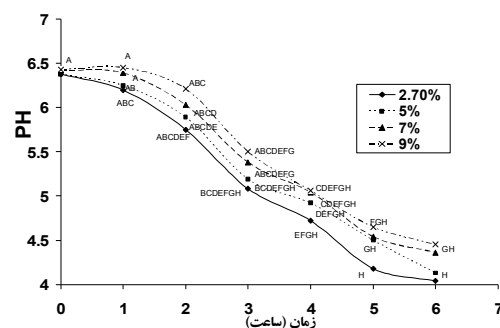
ضریب رگرسیون خطی بین بریکس و درصد ماده جامد کل شیر برابر ۰/۹۹۵ محاسبه شد. لذا همانطور که در قسمت مواد و روشها توضیح داده شد می توان با اطمینان بالایی از اندازه گیری بریکس برای کنترل درجه تغلیظ شیر با اواپراتور استفاده کرد.

۱- pH: افزایش درصد چربی به میزان جزئی باعث افزایش pH نمونه ها گردیده ولی اختلاف بین آنها در سطح $\alpha = 5\%$ بی معنا است به این مفهوم که افزایش چربی اثر معناداری بر تغییر pH نمونه ها نداشته است. این عدم تأثیر همچنین در طی زمان تخمیر برای تمام سطوح چربی نیز مشاهده می شود (شکل ۱).



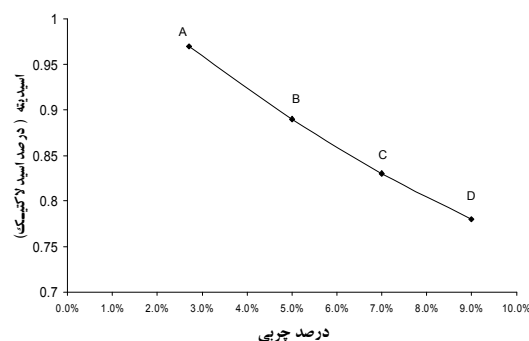
شکل ۳ منحنی تغییر اسیدیته در درصدهای چربی مختلف در حین تخمیر

همانطور که از نمودار مشخص است، در هر زمان مورد بررسی درصد اسیدیته نمونه ها با کاهش درصد چربی بیشتر افزایش یافته است. اثر کاهش تولید اسید با افزایش درصد چربی پس از گذشت ۱ ساعت بی معنا بوده و از ساعت ۱ تا پایان تخمیر روند کاهشی ادامه یافت. در نتیجه درصد چربی با تأثیر بر فعالیت متابولیکی برای رسیدن به اسیدیته مشخص در محصول نهایی، در زمان تخمیر مؤثر است لذا در درصدهای چربی بالا جهت دستیابی به اسیدیته مطلوب باید زمان تخمیر را افزایش داد. با توجه به افزایش تولید اسید توسط باکتریهای آغازگر با کاهش درصد چربی و از طرف دیگر عدم تأثیر مشخص بر تغییر pH، می توان نتیجه گرفت که احتمالاً در درصد ماده جامد بالا یونیز اسید و تولید یون H^+ به نحوی ممانعت می شود لذا با کاهش درصد چربی، افزایش اسیدیته دقیقاً

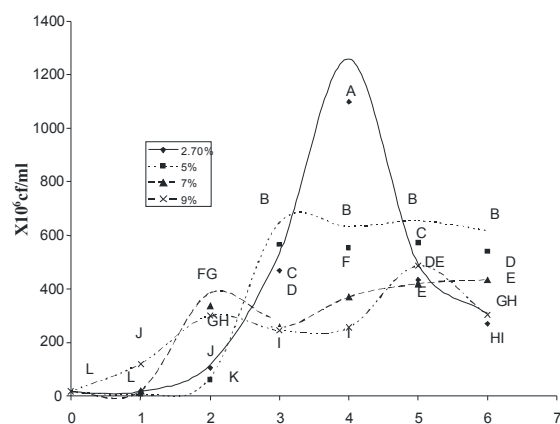


شکل ۱ منحنی تغییر pH در درصدهای چربی مختلف در حین تخمیر

۲- اسیدیته: شکل ۲ اثر افزایش درصد چربی را بر تغییرات اسیدیته نمونه های ماست با ماده جامد ۲۳٪ نشان می دهد.



شکل ۲ منحنی تغییر اسیدیته با درصد چربی در نمونه های ماست با ماده جامد ۲۳٪



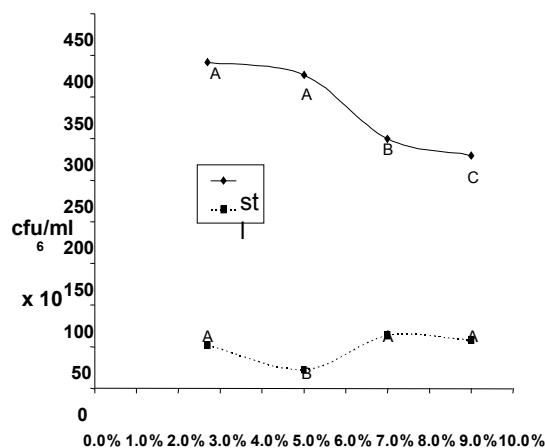
شکل ۵ منحنی رشد استرپتوکوکوس ترموفیلوس در درصدهای چربی مختلف در حین تخمیر

همانطور که از منحنی مشخص است اثر افزایش درصد چربی بر کاهش تعداد این باکتری تا زمان ۱ ساعت تقریباً بی معنا بوده و در ساعت ۴ میزان اختلاف به حداکثر می رسد. نکته دیگر اینکه برای نمونه با درصد چربی بیشتر فاز رشد کوتاهتر بوده و در عوض فاز سکون در مقایسه با نمونه با درصد چربی کمتر طولانی تر است.

لاکتوباسیلوس بولگاریکوس : شکل ۴ اثر افزایش درصد چربی را بر رشد باکتری لاکتوباسیلوس بولگاریکوس نشان می دهد. همانطور که از شکل مشخص است اثر افزایش درصد چربی بر رشد این باکتری در سطح $\alpha = 5\%$ بی معنا است به این مفهوم که افزایش درصد چربی اثر معناداری بر رشد این باکتری ندارد. اختلاف معنادار نمونه 5% چربی با بقیه نمونه ها احتمالاً می تواند به علت تأثیر یک عامل ناشناخته بر رشد باکتری مذکور باشد. عدم تأثیر درصد چربی بر رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس برای تمام سطوح چربی در همه زمانها در طی تخمیر نیز مشاهده شده است. (شکل ۶).

مطابق با کاهش pH نمی باشد.

۳- شمارش باکتریهای آغازگر : - استرپتوکوکوس ترموفیلوس: شکل ۴ اثر افزایش درصد چربی را بر تعداد باکتری استرپتوکوکوس ترموفیلوس در نمونه های ماست با ماده جامد 23% نشان می دهد.



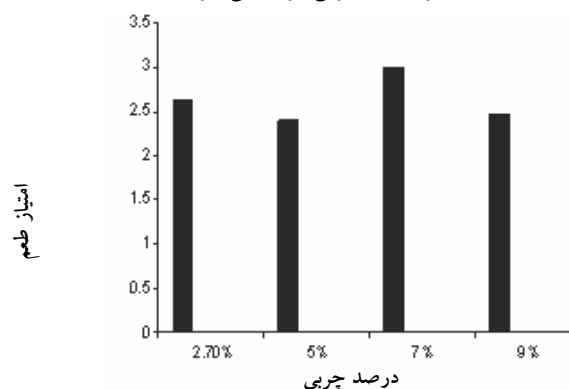
شکل ۴ روند تغییر تعداد دو باکتری در درصدهای چربی مختلف

همانطور که مشاهده می شود اثر افزایش درصد چربی بر کاهش تعداد استرپتوکوکوس ترموفیلوس در سطح $\alpha = 5\%$ معنادار است. به طوری که با افزایش درصد چربی از $2/7$ به 9% تعداد باکتری مذکور از 391 ± 106 cfu/ml به 279 ± 106 کاهش می یابد. به عبارت دیگر می توان گفت که در این سطح ماده جامد چربی اثر ممانعت کنندگی بر رشد استرپتوکوکوس ترموفیلوس دارد. اثر فوق برای کلیه سطوح چربی در همه زمانها در طی تخمیر نیز مشاهده می شود (شکل ۵).

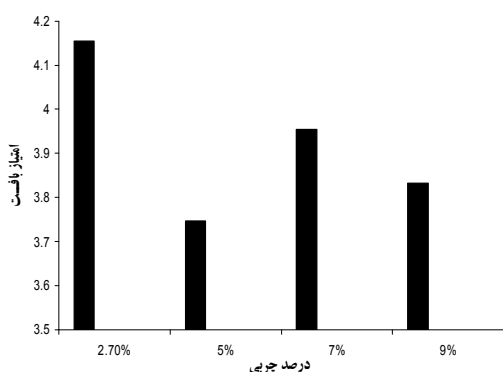
این نسبت در پایان تخمیر و بعد از رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس به ۰/۸۱ می رسد. بر طبق نظر اوزر و رابینسون (۱۹۹۹) در ابتدای تخمیر ۹۶/۷ - ۹۴/۸٪ جمعیت باکتریایی مربوط به استرپتوکوکوس ترموفیلوس است اما این نسبت در پایان تخمیر به ۷۷ - ۸۵٪ می رسد.

۴- ارزیابی حسی: نتایج ارزیابی طعم نمونه ها (شکل ۷) نشان می دهد که اختلاف معناداری بین نمونه ها در امتیاز طعم مشاهده نمی شود ولی بالاتر بودن امتیاز طعم نمونه ۷٪ احتمالاً می تواند به خاطر بالاتر بودن تعداد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس در انتهای تخمیر این نمونه باشد. در ارتباط با بافت، بالاترین امتیاز بافت را نمونه (۲/۷٪ چربی) دارا می باشد (شکل ۸).

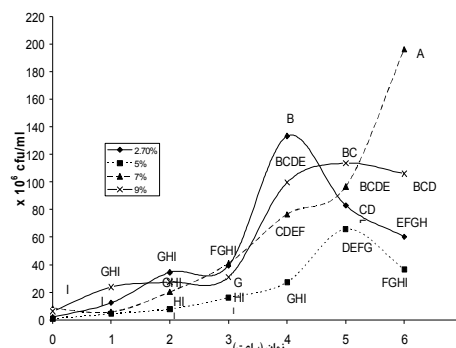
بررسی امتیاز بافت سایر نمونه ها می تواند بیانگر این مطلب باشد که احتمالاً در این سطح جامد ماده (۲۳٪) بافت محصول عمدتاً تحت تأثیر مقدار چربی قرار نمی گیرد.



شکل ۷ میانگین پذیرش طعم نمونه ها در درصدهای چربی مختلف



شکل ۸ میانگین پذیرش بافت نمونه ها در درصدهای چربی مختلف



شکل ۶ منحنی رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس در درصدهای چربی مختلف در طی تخمیر

همانطور که مشاهده می کنیم اثر افزایش درصد چربی بر رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس تا ساعت ۳ تقریباً بی معنا است و این زمانی است که شاهد فاز تأخیر رشد برای باکتری مذکور هستیم. از ساعت ۳ که pH نمونه ها به ۵/۲۹ می رسد رشد باکتری وارد فاز لگاریتمی شده و در ساعت ۴ منحنی برای نمونه ۲/۷٪ چربی به پیک خود می رسد نکته دیگری که از منحنی مشخص است این است که فاز تأخیر رشد برای نمونه با درصد چربی بیشتر طولانی تر است به طوری که در ساعتهای پایانی تخمیر تعداد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس در نمونه با درصد چربی بیشتر، بالاتر است. مطالعه جمعیت میکروبی هر کدام از باکتریها در حین تخمیر مبین افزایش نسبت استرپتوکوکوس ترموفیلوس به لاکتوباسیلوس بولگاریکوس از زمان شروع تخمیر تا ساعت ۴ می باشد. بعد از گذشتن ۴ ساعت این نسبت کاهش می یابد. این مسئله ممکن است به این علت باشد که رشد عمده استرپتوکوکوس ترموفیلوس در ساعتهای اول اتفاق می افتد در صورتی که تا ساعت ۴، لاکتوباسیلوس بولگاریکوس به آهستگی رشد می کند. زمانی که pH نمونه ها به ۴/۹ رسید، رشد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس تقویت شده و در عوض از رشد استرپتوکوکوس ترموفیلوس ممانعت می شود. در ساعت ۳ که عمده رشد استرپتوکوکوس ترموفیلوس را شاهد هستیم این باکتری ۹۳٪ جمعیت میکروبی را تشکیل می دهد در صورتی که

۴- نتیجه گیری

۴- با افزایش درصد چربی تغییر معناداری در تعداد لاکتوباسیلوس بولگاریکوس مشاهده نشده ولی می توان گفت که در نمونه های با درصد چربی بالاتر فاز تأخیر رشد باکتری مذکور را طولانی تر است.

۵- نسبت تعداد دو باکتری آغازگر (استرپتوکوکوس ترموفیلوس به لاکتوباسیلوس بولگاریکوس) با پیشرفت تخمیر کاهش می یابد.

۶- میزان پذیرش حسی نمونه های ماست با ۲۳٪ ماده جامد به طور کلی تحت تأثیر مقدار چربی قرار نمی گیرد.

۱- افزایش درصد چربی اثر معناداری بر افزایش pH نمونه های ماست غلیظ شده با ماده جامد ۲۳٪ ندارد.

۲- اثر افزایش درصد چربی بر کاهش اسیدیته نمونه ها در سطح $\alpha = 5\%$ معنادار است به این معنی که افزایش چربی باعث کاهش فعالیت متابولیکی باکتریهای آغازگر می شود.

۳- افزایش درصد چربی ماست غلیظ شده ۲۳٪ ماده جامد به طور معناداری از رشد باکتری استرپتوکوکوس ترموفیلوس ممانعت می کند. این اثر ممانعت کنندگی به خصوص از چربی ۵٪ به بالا مشهودتر است.

۵- منابع

- [1] Tamime , A . Y . , Davies, G., Chehade , A . S., and Mahdi , H . A . (1991).The effect of processing tempratures on the quality of labneh made by ultrafiltration .Journul of the Socity of Dairy Technology , 44 , (4) , 99 – 103
- [2] Tamime, A. Y., Kalab , M. , and Davies , G . (1984). Microstructure of set style yoghurt manufactured from cows milk fortified by various methods.Food Microstructure 3, 83-92.
- [3] Tamime, A.Y., and Robinson, R.K. (1999). Yoghurt
- [4] Labropoulos,, Science and Technology. Cambridge, UK: Woodhead Publishing Limited. A., Palmer, J., and Lopez, A. (1984). Whey protein denaturation of UHT processed milk and it's Effects on the reology of yoghurt. Journal of Texture Studies, 12, 362
- [5] Ozer, B.H., and Robinson, R.K. (1999). The Behaviour of starter cultures in concentrated yoghurt (Labneh) produced by different techniques, Lebensm-Wiss- Technol, 32, 391-395
- [6] Dave, R.I., and shah, N.P. (1995). Evaluation of media for selective enumeration of stereptococcus thermophilus, lactobacillus delbrecukii ssp. bulgaricus, Lactobacillus acidophilus and Bifidobacteria. Journal of Dairy Science, 79, 1529-1536.
- [7] Rybka, S., and kailasapathy, k. (1996). Media for the enumeration of yoghart bacteria. International Dairy Journal, 6, 839- 850.
- [8] Matalon, M.E., and Sandine, W.E. (1986). Improved media for differentiation of Rods and cocci in yogurt. Journal of Dairy Science, 69, 2567-2576.
- [9] Ghoddusi, M.B., and Robinson, R.K. (1996).Enumeration of starter cultures in fermented milks. Journal of Dairy Research, 63, 151-158.
- [10] Tamime, A . Y. , Kalab , M. , and Davies , G . (1989) . Rheology and Microstructure of strained yoghurt (labneh) made from cow's milk by three different methods. Food Microstructure, 8 , 125 – 135
- [11] Yazici , F. , and Akgun , A. (2004). Effect of some protein based fat replacers on physical , chemical, tentural and sensory properties of straind yoghurt. Journal of Food Enyineering. 62. 245- 254.

Effect of fat content of milk on the growth and metabolic activity of starter cultures and quality of concentrated yoghurt

Mahdian E^{*1}, Mazaheri M², Karazhyan R³.

1-M. Sc. Student of Food Science and Technology, Ferdowsi University of Mashhad

2-Assistant Professor of Agriculture College of Ferdowsi University of Mashhad

3-M. Sc. Student of Food Science and Technology, Ferdowsi University of Mashhad

Effect of fat content of milk (2.7%, 5%, 7% and 9%) on the growth and metabolic activity of starter cultures during fermentation of concentrated yoghurt (23% total solid), was studied. Sensory assessment of yoghurt samples were also obtained. The characteristics that was measured during fermentation include: PH, acidity, count of starter bacteria (*Streptococcus thermophilus* and *Lactobacillus bulgaricus*), and the characteristics that measured in final product were sensory properties. The experiments were done in three replications. Statistical evaluation showed that increase in fat content of milk, had no significant effect on PH but resulted decreasing of acidity of samples. Addition of fat content from 2.7% upto 9% decreased acidity from 0.97% to 0.78%. With increasing in fat content from 2.7% upto 9% count of *Streptococcus thermophilus* decreased from 391×10^6 cfu/ml to 279×10^6 cfu/ml where fat content had no significant effect on growth of *Lactobacillus bulgaricus*. Addition of fat content did not influence the sensory acceptability of final product.

Keywords: Yoghurt, Concentrated yoghurt, Fat content, Metabolic activity, Starter culture

* Corresponding author E-mail address: el_ma20@stu.um.ac.ir