



تعیین ویژگی تکنولوژیکی، حسی و تغذیه ای پودینگ فوری بر پایه آرد کامپوزیت کنجاله بادام- جو دوسر و پودر شیره انگور

ندا هاشمی^۱، الناز میلانی^{۲*}

۱-مدرس دانشگاه جامع علمی کاربردی، مرکز گردشگری و هتلداری پردیسان

۲- دانشیار پژوهشکده علوم و فناوری مواد غذایی جهاد دانشگاهی خراسان رضوی

اطلاعات مقاله	چکیده
تاریخ های مقاله :	تولید پودینگ فوری غذای کودک از پرتعدادترین موضوعات پژوهشی به شمار می رود. گرانول سازی روش مطلوب برای تولید فراورده های غذایی فوری است. نگهداری آسان، انحلال و مدت ماندگاری بالاتر از محاسن گرانول به شمار می روند. آرد کامل و مواد غنی از فیبر در کنار جایگزینی شکر با ترکیبات شیرین کننده طبیعی، راهکار عملیاتی برای کاهش اثرات نامطلوب در رژیم غذایی پرکالری است. در این پژوهش بر پایه طرح آماری مخلوط تاثیر سطوح گرانول بافت داده شده بادام-جودوسر (۶۵-۷۰٪)، پودر شیره انگور (۲۵-۳۰٪) و شکر (۵-۰٪) بر ویژگی های فیزیکوشیمیایی، روشنی رنگ، فعالیت امولسیون کنندگی، ثبات امولسیون، اندازه ذرات، تغییرات قند خون و پارامتر حسی ف پودینگ تولیدی بررسی گردید. مطابق نتایج بهینه یابی به منظور دارابودن ظرفیت امولسیون کنندگی، ثبات امولسیون، میزان روشنی رنگ و پذیرش کلی ۶۵/۸۲، ۶۴/۱۶ و ۳/۷۵ و ۸۹/۸۹، فرمولاسیون پودینگ فوری شامل ۶۹/۹ درصد گرانول کنجاله بادام- جو دوسر، ۲۶/۹ درصد پودر شیره انگور و ۳/۱۳ درصد شکر تعیین گردید. نوسانات قند خون پس از ۱۲۰ دقیقه از مصرف نمونه بهینه، بطور معنی داری کمتر از مصرف کنندگان قند گلوکز بود. بطور کلی ادغام تکنولوژی های اکستروژن، فوم مت و گرانولاسیون جهت تولید غذای فوری کودک، ایده ای نوآورانه برای توسعه فناوری فراورده های غذایی سالم قلمداد می گردد.
کلمات کلیدی: پودینگ فوری، بادام، شیره انگور، قند خون	
DOI:10.22034/FSCT.21.153.128. * مسئول مکاتبات: e.milani@jdm.ac.ir	

۱-مقدمه

طبیعی نظیر فروکتوز و گلوکز است. از نظر فیزیولوژی، قند فروکتوز در بدن برای جذب به انسولین نیازی نداشته و مناسب بیماران دیابتی است [۶]. فناوری پخت اکستروژن بواسطه عملکرد منحصر به فرد خود، بستر مناسبی جهت تولید پودرهای فوری بوده و فراورده بافت داده شده، پری ژلاتینه و متخلخل با قابلیت جذب آب بالا تولید می نماید. ضمناً بازده بالاتر و ارزش تغذیه ای افزایش یافته در پودرهای فوری تولیدی به روش اکستروژن نسبت به سایر روشها، این روش تولیدی را یک عنصر کاربردی تبدیل نموده است [۷و۵]. در مطالعه اخروی و همکاران (۱۴۰۱) اثر متغیرهایی نظیر رطوبت (۲۳ و ۲۷ درصد)، دما (۱۲۰، ۱۴۵ و ۱۷۰ درجه سانتی گراد) و نسبت اختلاط آرد جودو سر به آرد برنج (۲۵:۷۵، ۵۰:۵۰ و ۷۵:۲۵) را بر ویژگی های فیزیکوشیمیایی فراورده حاصل از آرد کامپوزیت جودو سر-برنج شکسته با هدف تولید حریره فوری بررسی گردید. مشاهدات، بیانگر پتانسیل مطلوب حریره فوری برای برنامه غنی سازی بود [۸]. سیمورینا و همکاران (۲۰۱۸)، به مقایسه ویژگی های فیزیکوشیمیایی، بافتی و حرارتی پوره فوری بر پایه گندم و جو دوسر پرداختند. نتایج ویژگی هیدراتاسیون نتایج نشان داد، محتوای نشاسته مقاوم در پوره جو دوسر بیشتر از پوره گندم آلمانی بوده و پوره گندم تا حدودی قوام بیشتر و خاصیت آبرسانی بهتری داشت [۹]. نراج گاندی و بالجیت سینگ (۲۰۱۵)، ویژگی های پوره بر پایه از بلغور گندم و پالپ گواوا تحت تاثیر فرایند پخت اکستروژن دوماریچ را مورد مطالعه قرار دادند. افزایش محتوای رطوبت خوراک و سطح پالپ گواوا منجر به کاهش نسبت انبساط و افزایش تراکم مواد اکستروژ شده شد. با افزایش محتوای رطوبت خوراک شاخص جذب آب افزایش و شاخص حلالیت آب کاهش یافت [۱۰]. در مطالعه میلانی و همکاران (۱۳۹۷) ابتدا پودر فوری اکستروژ شده بر پایه کنجاله بادام- آرد ذرت به نسبت ۲۰-۸۰ تحت شرایط سرعت چرخش ماریچ ۲۲۰ دور در دقیقه و رطوبت ۱۶ درصد تولید شد و سپس توسط

فراورده های غذایی فوری معمولاً به ترکیبات پودری اطلاق می شود که در ترکیب با مایعات، آماده مصرف می شوند. شکل دیگر ارائه محصولات فوری استفاده از فرایند گرانول سازی می باشد. در این فرآیند، مواد به صورت دانه بندی شده و به شکل گرانول های کوچک و یکنواخت تبدیل می شوند. نگهداری آسان، انحلال و مدت ماندگاری بالاتر از محاسن گرانولا به شمار می رود [۱]. رژیم غذایی پرکالری به همراه عدم تحرک زمینه ساز بیماریهایی نظیر چاقی، فشار خون، دیابت و بیماریهای قلبی عروقی، می باشد. کاربرد آرد کامل و مواد غنی از فیبر در کنار جایگزینی شکر با ترکیبات شیرین کننده طبیعی از جمله راهکار عملیاتی به منظور کاهش اثرات نامطلوب است [۲]. افزایش سطح بالای گلوکز خون، نوع کربوهیدرات و میزان حضور فیبرها در مواد غذایی یک عامل مهم جهت بیماران دیابتی، کنترل چاقی و مقاومت به انسولین محسوب می شود [۳]. از این رو؛ سازمان بهداشت جهانی WHO استفاده از نمایه گلاسمی (فاکتور افزایش قند خون بعد از مصرف ماده غذایی) به عنوان شاخص مناسب کیفیت تغذیه ای توصیه نموده است. در حال حاضر بسیاری از غذاها در بازار جهانی میزان اندیس گلاسمی را روی برچسب اطلاعات تغذیه ای درج می کنند [۴]. آرد کامل جودو سر، غنی از کربوهیدرات و پروتئین ها، فیبر به ویژه بتاگلوکان، ویتامین ها، مواد معدنی و آنتی اکسیدان بوده که نقش موثری در تنظیم عملکرد روده، کاهش کلسترول و میزان گلوکز خون و کنترل وزن بدن دارد [۲]. بادام شیرین حاوی انواع ریزمغذی، اسیدهای چرب ضروری، فتوکمیکال ها و آنتی اکسیدان ها است. حضور چربی بالا در بادام سبب کاهش زمان ماندگاری آن می گردد؛ از این رو کاربرد بادام چربی گیری شده به عنوان فراورده جنبی کارخانجات روغن کشی با کاهش قیمت تمام شده سبب ماندگاری محصول نیز می گردد [۵]. پودر فوری شیره انگور تولیدی به روش کف پوشی، فراورده جنبی انگور و غنی از ترکیبات ریز مغذی، آنتی اکسیدانی و قندهای

متغیرهای فرمولاسیون شامل نسبت پودر آرد کامل جو دوسر-بادام چربی گیری شده، پودر شیره انگور و شکر؛ بر ویژگی های تکنولوژیکی (نظیر توزیع اندازه ذرات، ویژگیهای امولسیون، میزان رطوبت، روشنایی رنگ، پتاسیل زتا)، ویژگی حسی و ویژگیهای تغذیه ای (فیبر و میزان افزایش قند خون) بررسی گردید.

۲-۲- اندازه گیری رطوبت و ترکیبات شیمیایی

میزان رطوبت مواد اولیه از روش استاندارد به شماره ۱۵-۱۴، اندازه گیری چربی از روش سوکسله، پروتئین به کمک کج‌لدال اتومات مدل 20VAP ساخت شرکت Gerhardt و اندازه گیری میزان خاکستر مطابق (۲۰۰۰ AACC) انجام شد. میزان کربوهیدرات موجود از اختلاف مجموع درصد چربی، پروتئین، خاکستر و رطوبت از ۱۰۰ درصد محاسبه شد اندازه‌گیری میزان فیبر رژیمی محلول، نامحلول و کل به روش آنزیمی بر اساس استاندارد AOAC انجام گرفت [۱۲].

۲-۳- فعالیت امولسیون کنندگی

امولسیون کنندگی و پایداری امولسیون براساس روش یاسوماتسو و همکاران (۱۹۷۲) تعیین شد. برای این منظور دریک لوله سانتیفریوژ مدرج ۰/۵ گرم نمونه با ۳ میلی لیتر آب مقطر مخلوط و ۳ میلی لیتر روغن تصفیه شده به آن اضافه شد، سپس محتوای لوله سانتیفریوژ به شدت مخلوط (۵ دقیقه) و به مدت ۳۰ دقیقه تحت ۲۰۰۰g سانتیفریوژ گردید. فعالیت امولسیون کنندگی از رابطه زیر محاسبه خواهد شد [۱۳]:

$$100 \times (\text{حجم کل مخلوط} / \text{حجم لایه امولسیون}) = \text{فعالیت امولسیون کنندگی (درصد)}$$

۲-۴- ثبات امولسیون

برای تعیین پایداری امولسیون، مخلوط هم زده شده آب، روغن و نمونه قبل از سانتیفریوژ کردن به مدت ۳۰ دقیقه

طرح آماری مخلوط، تأثیر سطوح مختلف آرد بافت داده شده ۷۰-۶۵ درصد، شکر ۲۵-۳۰ و استویا ۵-۰ درصد بر خصوصیات بیوفیزیکی و فوری بودن پودر بررسی گردید. مطابق نتایج فرمولاسیون بهینه پودر با حلالیت بالا، جریان پذیری و پیوستگی مناسب، شامل ۶۹/۹ درصد پودر بافت داده شده بادام-ذرت، ۲۹/۹ درصد شکر و ۰/۲ درصد استویا تعیین گردید [۱۱]. نوآوری پژوهش حاضر ادغام تکنولوژی های اکستروژن، فوم مت و گرانولاسیون جهت تولید غذای فوری کودک بود. بدین منظور در این مطالعه اصلاح فرمولاسیون پودر گرانولا فوری از کنجاله بادام، آرد کامل جو دوسر و پودر شیره انگور به عنوان جایگزین رنگ و قند طبیعی، با هدف ارتقای ویژگی تکنولوژیکی، ارزش غذایی، ویژگی های حسی و شاخص گلیسمیک پایین ارزیابی گردید.

۲- مواد و روش ها

۲-۱- مواد اولیه

در این مطالعه، گرانولا فوری بر پایه آرد کامل جو دوسر-بادام چربی گیری شده توسط اکستروژن تحت شرایط رطوبت خوراک ۱۳ درصد، سرعت چرخش ۱۵۰ دور بر دقیقه و نسبت کنجاله بادام ۲۳ درصد: ۷۷ درصد جو دوسر کامل تولید شد (میلانی و همکاران ۲۰۱۸) [۱۱]. پودر شیره انگور به روش خشک کن کف پوشی و استفاده از عوام کف زا شامل ۳ درصد گلیسرول مونو استئارات و ۵ درصد صمغ عربی مطابق روش میلانی و همکاران (۲۰۲۴) تولید شد [۷]. سپس در فاز بعدی توسط دستگاه گرانول ساز دانشکده داروسازی مشهد Glatt، پودر به مخزن وارد شده و توسط همزن های مخصوص، یکنواخت گردید و سپس محلول همبند کننده شامل آب به نسبت ۱: ۱/۵ بر روی پودر اسپری و بخوبی مخلوط شد. پس از آن، مواد توسط حرارت غیر مستقیم جداره ها ۴۰ درجه سانتی گراد، بصورت کاملاً کنترل شده خشک و دانه بندی می‌شود. در پژوهش حاضر جهت تولید پودینگ غذای کودک، فرمولاسیون بهینه گرانول فوری به کمک طرح آماری مخلوط تعیین گردید بدین ترتیب تاثیر

غذایی خاص و ورزشهای شدید بود. گلوکز به عنوان غذای مرجع استفاده شد. از داوطلبین خواسته شد شب پیش از آزمون و در روز نمونه گیری فعالیت بدنی شدید نداشته باشند و در هر بار شب قبل از آزمون شام مشابه مصرف کنند. افراد در چهار روز مختلف و به فاصله یک هفته در آزمون شرکت کردند. در هر روز آزمایش افراد پس از ۱۰ ساعت روزه داری در حالت ناشتا به آزمایشگاه مراجعه و یک نمونه خون ناشتا از آنها گرفته شد. نمونه خون با دستگاه گلوکومتر خانگی on call plus از نوک انگشت فرد گرفته شد. سپس محلول گلوکز (۵۰ گرم حل شده در ۲۰۰ میلی لیتر آب سرد)، پودر فوری بافت داده شده بادام - جودوسر حاوی شیره انگور-شکر حرارت داده شده در ۲۰۰ میلی لیتر آب بطور کاملاً تصادفی به افراد داده شد. از داوطلبین خواسته شد حریره بادام-جو دوسر یا محلول گلوکز را در مدت ۱۰ تا ۱۵ دقیقه مصرف کنند. سپس در زمانهای ۰، ۱۵، ۳۰، ۴۵، ۶۰، ۹۰ و ۱۲۰ دقیقه پس از خوردن، قند خون اندازه گیری شد. در طی این ۲ ساعت افراد مجاز به خوردن و آشامیدن بجز آب نبودند و فعالیت آنها در حد مطالعه بود. سطح زیر منحنی گلوکز با کسر سطح مقادیر ناشتا، با استفاده از فرمول دوزنقه ای محاسبه گردید. اندیس گلیسمی با استفاده از فرمول زیر محاسبه گردید [۳]:

حرارت (۸۰ درجه سانتی گراد) داده می شوند و در ۲۰۰g به مدت ۳۰ دقیقه سانتریفوژو پایداری امولسیون از رابطه زیر محاسبه خواهد شد:

در انتها فعالیت امولسیون کنندگی و ثبات امولسیون بر حسب میلی لیتر امولسیون در ۱۰۰ میلی لیتر مخلوط گزارش می شود [۱۳].

$$100 \times (\text{حجم مخلوط حرارت دیده} / \text{حجم لایه امولسیون}) =$$

پایداری امولسیون (درصد)

۲-۵- اندازه گیری توزیع اندازه ذرات مواد اولیه

پودر گرانول فوری

اندازه ذرات (Z-average) و دامنه پراکندگی اندازه ذرات (PDI) به کمک دستگاه تفرق نور پویا مدل Nano-ZS، شرکت Malven، (انگلیس) با استفاده از تابش نور مرئی با طول موج ۶۳۳ نانومتر به نمونه سوسپانسیون، اندازه گیری شد. به منظور جلوگیری از پراکندگی ذرات، نمونه ها با نسبت ۱ به ۱۰ از نمونه امولسیونی با آب مقطر رقیق شده و با حجم ثابت یک میلی لیتر در pH=۷ مورد سنجش قرار گرفت اندازه گیری پتانسیل زتا در دمای ۲۵ و توان ۱۴۹ وات انجام شد.

۲-۴- تغییرات قند خون پودر گرانول فوری

۲-۵- آزمون حسی گرانول فوری

جهت ارزیابی حسی پودینگ فوری، ده نفر از ارزیابان آموزش دیده انتخاب گردیدند. آزمون هدونیک پنج نقطه ای جهت امتیاز دهی از امتیاز یک (نامطلوب) تا امتیاز پنج (مطلوب) استفاده شد. نمونه های پودر مطابق پیش تیمارهای انجام شده به میزان مشخص ۴:۱ آب گرم مخلوط شدند؛ از داوران خواسته شد نمونه ها را بر اساس طعم و مزه، احساس دهانی (حالت شنی) و پذیرش کلی ارزیابی نمایند.

بر اساس روش تعیین شاخص گلیسمی ۱۰ فرد سالم، با میانگین سنی 30 ± 5 ، محدوده شاخص توده بدنی BMI - ۲۱ تا ۲۲ کیلوگرم بر متر مربع و محدوده قند خون ناشتا ۸۸-۸۹ میلیگرم بر دسی لیتر در مطالعه حاضر شرکت نمودند. معیار انتخاب افراد علاوه بر اطلاعات فوق شامل عدم داشتن ویژگی هایی نظیر سیگار کشیدن، بارداری، شیردهی، مصرف داروهای مؤثر بر متابولیسم گلوکز خون و سیری، ابتلا به بیماریهای متابولیک، هرگونه اختلال گوارشی و داشتن رژیم

۲-۶- طرح آزمایشات و تجزیه و تحلیل آماری

$$\text{شاخص گلیسمی} = \frac{\text{سطح زیر منحنی تغییرات قند خون پس از خوردن غذای آزمون}}{\text{سطح زیر منحنی تغییرات قند خون پس از خوردن محلول گلوکز}} \times 100$$

اساس بیشینه روشنی رنگ، امولسیون، فعالیت امولسیون کنندگی و ویژگیهای حسی انجام گرفت. به منظور ارزیابی صحت مدل های برازش داده شده مقادیر R^2 ، R^2 تصحیح شده مدل و P ضرایب تعیین و بررسی شدند. برای تجزیه و تحلیل تغییرات قند خون نیز، از آزمون آماری ANOVA استفاده شد.

در این پژوهش برای نشان دادن رابطه هر یک از متغیرهای وابسته با متغیرهای مستقل، ارزیابی صحت مدل های برازش داده شده و در نهایت بهینه یابی فرمولاسیون از طرح مخلوط و نرم افزار از Design Expert 7.1.6 استفاده گردید. مقادیر اجزاء فرمولاسیون شامل پودر بافت داده شده بادام-جودوسر (۶۵-۷۰٪)، پودر شیر انگور (۲۵-۳۰٪) و شکر (۵-۱۰٪) در جدول ۱ قابل مشاهده است. بهینه یابی بر

Table 1- Treatments and amounts of variables of instant granule formulation

Treatment	Extrudate powder (%)	Sugar (%)	Grape Syrup Powder (%)
1	67.92	4.17	27.9
2	70	2.5	27.5
3	67.5	2.5	30
4	70	0	30
5	70	2.5	27.5
6	67.5	5	27.5
7	69.17	2.92	27.9
8	65	5	30
9	69.17	4.17	27.9
10	68.33	3.33	28.3
11	66.67	4.17	29.2
12	69.17	1.67	29.2
13	67.92	2.92	29.2

داده شده-پودر شیر انگور بر میزان رطوبت پودر معنی داری بود ($P < 0.05$). میزان رطوبت پودرها بین ۴/۹۸ تا ۴/۲۳ محاسبه شد. بر اساس یافته های Goula و همکاران (۲۰۱۰) دامنه مطلوب رطوبت محصول پودری کمتر از ۵٪ بیان شده است که در صورت بالا بودن رطوبت پودرهای غذایی امکان تغییرات فیزیکی نامطلوب افزایش می یابد [۱۶]. افزایش رطوبت باعث افزایش دانسیته و همچنین کاهش جریان پذیری و حلالیت پودرها می گردد [۱۷]. بر این اساس میزان رطوبت پودر تولید شده در میزان مطلوبی قرار دارد. همانگونه که در شکل ۱- مشخص است با افزایش میزان پودر شیر انگور، رطوبت پودر فوری افزایش یافت. این پدیده به

۳- نتایج و بحث

۳-۱- رطوبت گرانول فوری

میزان رطوبت مواد غذایی علاوه بر اثر بر پایداری میکروبی، قهوه ای شدن آنزیمی، واکنشهای آنزیمی، اکسیداسیون چربی ها و مدت ماندگاری روی کیفیت فیزیکی پودر نیز اثر گذاشته و باعث کلوخه ای شدن پودر [۱۴ و ۱۵]. مطابق نتایج مدل آماری دو جمله ای برای برازش تغییرات رطوبت پیشنهاد گردید. بررسی تغییر فرمولاسیون نشان داد که اثر متقابل میزان پودر بافت داده شده-شکر و پودر بافت

قابلیت جریان پودر دارد. [۱۵]. تأثیرات منفی میزان رطوبت بالا و میزان چربی بالا روی قابلیت جریان پذیری توسط محققین دیگر نیز گزارش شده است [۱۶ و ۱۸ و ۱۹]. اثرگذاری نوع مواد اولیه به کار رفته در رطوبت نهایی پودر و همچنین افزایش درتخلخل و کاهش چسبندگی با کاهش رطوبت در نمونه آرد فوری موز توسط رایو و همکاران (۲۰۱۵) و نمونه پودر آناناس و تمرهندی توسط تائوفیک و همکاران (۲۰۱۵). نیز گزارش شده است [۱۷ و ۲۰].

دلیل جاذب الرطوبه بودن شدید آن قابل توجه است. شکر و پودر شیره انگور به خاطر جاذب الرطوبه بودن در صنایع غذایی به عنوان ماده نگهدارنده عمل می نماید، با این حال، پودر شیره انگور با تأثیر بر دمای انتقال شیشه‌ای باعث ایجاد پل‌های مایع بین ذرات جامد شده و حالت چسبناک و کلوخه‌ای در پودر ایجاد می نماید [۱۶ و ۱۸ و ۱۹]. افزایش میزان رطوبت باعث نرم شدن یا پلاستیکی شدن اجزاء محلول در آب شده که این پدیده باعث تغییر شکل ذرات و افزایش سطح تماس ذرات پودر ایجاد می کند پودرهای غذایی نسبت به رطوبت نسبی محیط از حساسیت متفاوتی برخوردار می باشند رطوبت نسبی بحرانی که در آن رطوبت فرآیند کلوخه‌ای شدن انجام می گیرد برای پودرهای مختلف متفاوت می باشد میزان رطوبت تأثیر قابل ملاحظه‌ای روی

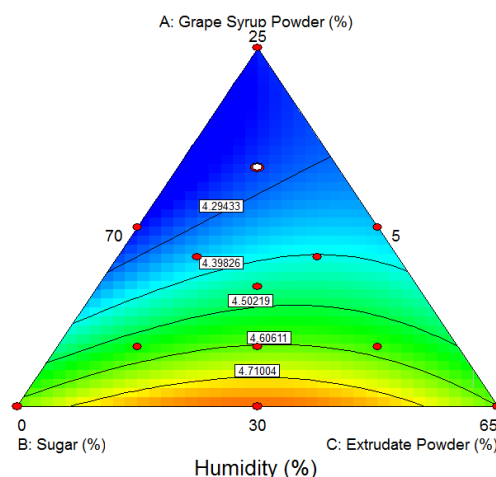


Fig 1 Contour plot for Humidity as a function of formulation variables.

شکر و پودر بافت داده شده-پودر شیره انگور بر ظرفیت شاخص روشنی رنگ پودر معنی داری بود. محدوده شاخص روشنی رنگ بین ۷۸/۱ تا ۸۹/۹۷ محاسبه شد. بر اساس شکل ۲- با افزایش پودر بافت داده شده بادام-جو دوسر و افزایش میزان شکر شدت روشنی رنگ افزایش یافت. بیشترین میزان روشنی در نمونه حاوی ۷۰٪ پودر بافت داده شده بادام-جو دوسر مشاهده شد. به دلیل اینکه رنگ مواد غذایی ناشی از میزان عبور، جذب و انعکاس نور توسط ذرات ماده غذایی می باشد و همچنین با عنایت به اینکه پودرها مخلوطی از ذرات با ساختار و اندازه‌های متفاوت و غیر یکنواخت هستند. در نتیجه فاصله و حفرات بین ذرات

۳-۳- شاخص روشنی رنگ گرانول فوری

رنگ محصولات از جمله صفاتی است که در هنگام انتخاب محصول در الویت می باشد. دلایل تغییرات رنگ در مواد غذایی نه تنها متأثر از نوع و شدت فرایندهای حرارتی است بلکه تحت تأثیر تغییرات و خصوصیات فیزیکی ماده غذایی نیز قرار می گیرد. در پژوهش حاضر، تغییرات رنگی، مربوط به تفاوت در میزان مواد اولیه به کار رفته در فرمولاسیون می باشد [۲۱]. مطابق نتایج جدول آنالیز واریانس، مدل آماری دو جمله‌ای برای برازش روشنی رنگ گرانول پیشنهاد گردید، اثر متقابل میزان پودر بافت داده شده-

سفید به روش اکستروژن فرموله کردند افزایش میزان پودر توت سفید باعث افزایش دانسیته توده، کاهش جذب آب، کاهش روشنی رنگ و افزایش فعالیت آنتی اکسیدانی گردید [۲۳]. در پژوهش ترومبینی و همکاران (۲۰۱۶)، شاخص روشنایی و محلولیت پودر فوری اکستروژ شده نشاسته، برگ کاساوا مشابه نتایج مطالعه حاضر بود [۱]. جسکه و همکاران (۲۰۱۷) با بررسی نوشیدنیهای متنوع گیاهی شاخص روشنایی را برای شیرهای بادام بین ۶۸/۳۶ تا ۷۵/۹۵ گزارش دادند [۲۴].

همچنین میزان تخلخل در آنها نیز متفاوت می باشد. علاوه بر این، تمام تغییرات فیزیکی در بافت پودر مانند فولیکاسیون و ایجاد حالت کلوخه ای که باعث تغییر در اندازه، ابعاد و بهم چسبیدن ذرات به هم می شوند روی شاخص روشنی اثر گذار هستند [۲۱]. لذا میزان روشن بودن رنگ در آنها متأثر از تخلخل و دانسیته و در واقع اندازه ذرات می باشد. با افزایش تخلخل، رنگ روشن تر در محصول ایجاد می شود بافت های متراکم، از انعکاس نور و درخشندگی کمتری برخوردار می باشند [۲۲]. چارونچ و همکاران (۲۰۰۸)، نوعی پودر نوشیدنی گیاهی بر پایه بلغور ذرت، آرد کامل سویا و توت

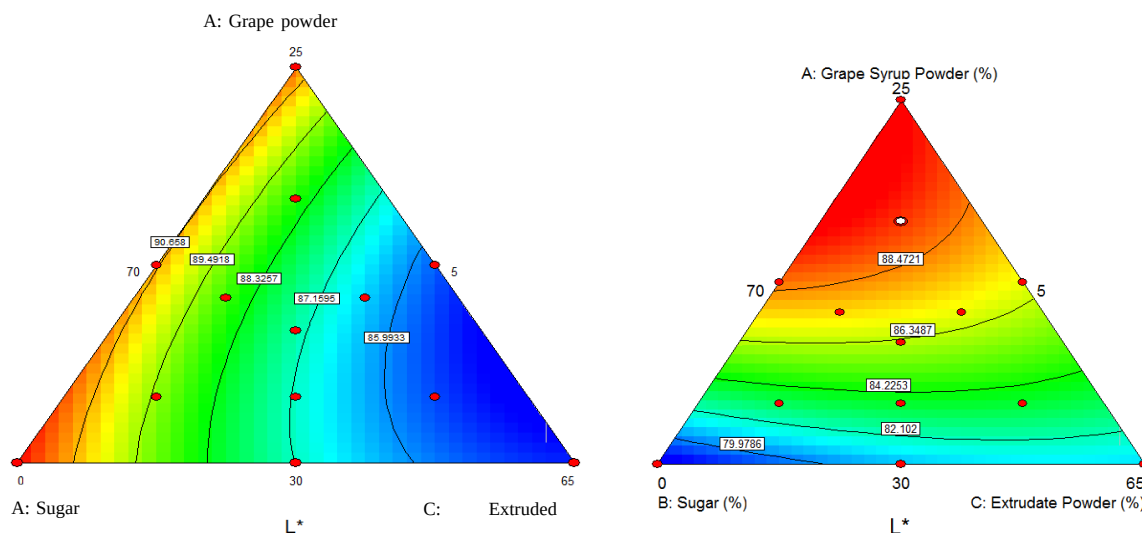


Fig 2 Contour plot for L* as a function of formulation variables.

مدل آماری دو جمله ای برای ظرفیت امولسیون کنندگی و ثبات آن پیشنهاد گردید. بررسی اجزاء ترکیبات فرمولاسیون نشان داد که اثر متقابل میزان پودر بافت داده شده -شکر و اثر متقابل میزان پودر بافت داده شده -پودر شیر انگور بر ظرفیت امولسیون کنندگی گرانول، معنی داری بود ($P < 0.05$). محدوده ظرفیت امولسیون کنندگی بین ۶۱/۹ تا ۶۶/۱ و ثبات امولسیون ۶۵ تا ۵۹/۷ محاسبه شد. همانگونه که در شکل ۳ (a,b) ملاحظه می گردد با افزایش پودر بافت داده شده و پودر شیر انگور، ظرفیت امولسیون کنندگی و ثبات امولسیون افزایش یافت. قابلیت تشکیل امولسیون، وابسته به فعالیت سطحی مولکول آنها است که توانایی کاهش کشش سطحی را دارند. با افزایش پودر بافت

۳-۴- ویژگی های امولسیون گرانول فوری

یکی از اجزاء مهم سیستم های غذایی امولسیون ها هستند و متشکل از دیسپرسیون دو مایع غیر قابل اختلاط می باشند. فعالیت امولسیون کنندگی معیاری از ظرفیت بیوپلیمرها برای تشکیل و پایداری امولسیون است، در حالی که پایداری امولسیون توانایی بیوپلیمر در برابر تغییرات فرایند نظیر انعقاد، رویه بستن، بهم پیوستگی و رسوب، در یک دوره زمانی است تشکیل امولسیون تحت تاثیر عوامل مختلفی چون حضور یون ها، تغییرات pH، تغییرات دما و حضور عوامل تغلیظ کننده و امولسیفایرها می باشد [۲۵ و ۲۶].

پلی ساکاریدها و پروتئین موجب تشکیل امولسیون گردیده است [۲۷]. پایداری امولسیون در برابر حرارت نیز بررسی گردید و هیچگونه تفاوت معنی داری بین ظرفیت تشکیل امولسیون و پایداری امولسیون مشاهده نشد. علت بالا بودن ثبات امولسیون تشکیل شده، احتمالاً به خاطر کاهش تحرک ذرات روغن به دلیل بالا بودن ویسکوزیته محلول تولیدی و همچنین حضور بیوپلیمرهایی چون نشاسته و پروتئین موجود است که ثبات امولسیون در برابر حرارت را به دنبال داشت [۲۸] با توجه به نتایج حاصل و بررسی نتایج محققین در طی اکستروژن به دلیل ژلاتینه شدن نشاسته محصول تولیدی، توانایی جذب آب بالایی دارد که می تواند مناسب تولید انواع پودر های فوری که توانایی تولید امولسیون های پایدار را دارد باشد [۲۷].

داده شده و پودر شیر انگور تا سطح حدود ۲۰٪ حداکثر ظرفیت امولسیون کنندگی مشاهده شد. برهمکنش پروتئین با بیوپلیمرها (پلی ساکارید) و ملکول ها با وزن ملکولی پایین سبب تولید کمپلکس هایی با فعالیت سطحی متفاوت می گردد، پایداری فیزیکی، رئولوژی و ثبات سیستم و ساختار این سیستم های غذایی به خصوصیات فیزیکوشیمیایی این مولکول ها و ماهیت و قدرت فعل و انفعالات این اجزا بستگی دارد [۲۶].

در پژوهش حاضر، پودر بافت داده شده مورد استفاده حاوی نشاسته است که جزء پرکاربردترین پلی ساکاریدی است که استفاده گسترده در ثبات امولسیون ها دارد، شایان ذکر است؛ وجود گروه های عاملی هیدروفوب در ساختار پودر بافت داده شده سبب تسهیل جذب سطحی فاز روغن می شود [۲۵] پودر بادام مورد استفاده علاوه بر پلی ساکاریدهایی چون کاراگینان، سلولز و پکتین منبع غنی از پروتئین نیز می باشد. با تفاسیر فوق تعامل مطلوب بین

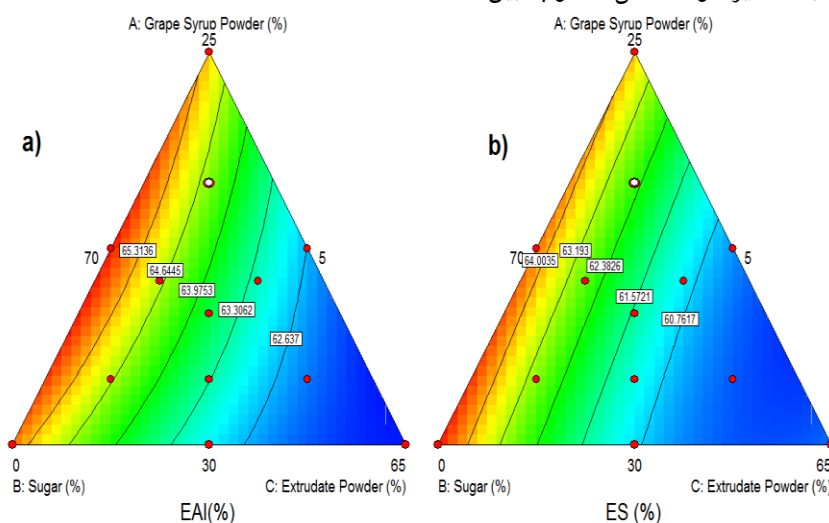


Fig 3 Contour plots for a) EAI and b) ES as a function of formulation variables

مورد اقبال مصرف کننده ها قرار گرفت و در زمینه پذیرش کلی امتیازی که از سوی داوران به این محصول داده شد بین ۲/۴ و ۳/۸ بود. مطابق شکل ۴- با افزایش پودر بافت داده شده بادام-جودوسر میزان امتیاز دهی جهت پذیرش کلی افزایش یافت. برنان و همکاران (۲۰۰۷) نیز عنوان نمودند که چنانچه مصرف کنندگان نسبت به ویژگی های سلامت بخش فراورده تولیدی اطلاع داشته باشند، از محصول استقبال بیشتری می نمایند [۲۹]. همچنین گوپتا و همکاران

۳-۵- ویژگی های حسی گرانول فوری

امتیاز پذیرش کلی پودینگ، حاصل برازش امتیاز طعم، احساس دهانی و رنگ پودینگ بود. مطابق نتایج، مدل آماری دو جمله ای برای ارزیابی پذیرش کلی پودینگ تولیدی از گرانول فوری بادام-جو دوسر پیشنهاد گردید ($P < 0.05$). به دلیل توضیحاتی که قبل از انجام ارزیابی حسی در زمینه فراسودمند بودن فراورده به داوران داده شده بود این محصول

ذرات درشت و حالت شنی در دهان سبب کاهش امتیاز مرتبط با احساس دهانی شد. سیستم دهانی انسان قابلیت تشخیص ذرات نامخلول در آب با اندازه بزرگتر از $250\mu\text{m}$ را دارد. نتایج محققین دیگر نیز در مورد پودر فوری آرد بادام زمینی مشابه این نتایج بود [۳۴]. مطابق گزارش پرز-ناواریت و همکاران (۲۰۰۶) پذیرش حسی پودر نوشیدنی فراسودمند بر پایه پروتئین کامل ذرت-لوبیا را با استفاده از فرایند اکستروژن، مطلوب ارزیابی گردید [۳۵]. ساندین و همکاران (۲۰۱۸)، ویژگی حسی پودینگ فوری غذای کودک حاوی آرد کامل جودوسر و آرد برنج، تحت شرایط اکستروژن با سرعت چرخش $50-450\text{ RPM}$ را مورد بررسی قرار داده که از نظر پانلیست ها در حد قابل قبولی بود. [۳۶]

(۲۰۱۴) بیان نموده بود که میزان پذیرش کلی در نوعی پودر فوری غلات با افزایش میزان نخود در فرمولاسیون اضافه شده بود [۳۰]. در صنعت غذا تولید فرآورده جدید مستلزم پذیرش و مقبولیت آن محصول از سوی مصرف کنندگان است، بنابراین تحقیقات در خصوص بهترین فرمولاسیون از سوی ارزیابان ضروری است. بر طبق تحقیقات صورت گرفته تمایل مصرف کننده ها به انتخاب فرآورده های فوری سلامت بخشی که حتی طعم خیلی مطلوبی نیز ندارند زیاد است [۲۹]. مقدار بهینه هر شیرین کننده برای هر نوع نوشیدنی و پودینگ متفاوت است مثلاً میزان بهینه ساکارز برای چای فوری سرد فوری ۷٪ [۳۱]، نوشیدنی انبه ۸٪، نوشیدنی آناناس ۸/۵٪ [۳۲]، قهوه فوری ۱۲٪ [۳۳] و پودینگ فوری بر پایه بادام زمینی ۵۰٪ [۳۴] گزارش شده است. در مورد پودر شیر انگور نیز نوع سیستم غذایی و میزان اسیدیته در بروز میزان شیرینی اثر گذار بود [۳۱]. در خصوص پودینگ تولیدی، احساس

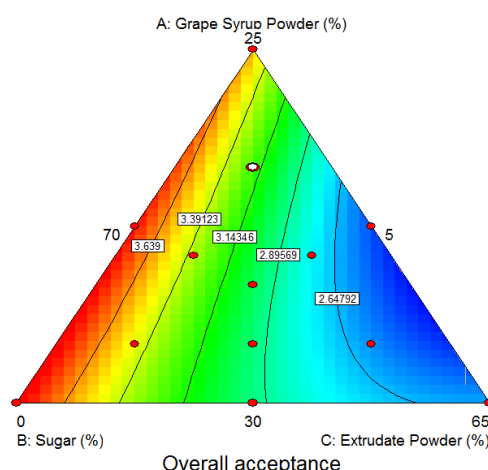


Fig 4 Contour plot for Overall acceptance as a function of formulation variables.

امولسیون کنندگی، روشنی رنگ و ویژگیهای حسی به عنوان اهداف آزمایشها در تجزیه و تحلیلهای آماری مورد نظر قرار گرفت. برای اطمینان از صحت شرایط، آزمایش در شرایط بهینه تکرار شد. عدم وجود تفاوت معنی دار مقادیر حاصل از مدلها و مشاهدات تجربی، کارایی مدل را به خوبی اثبات کرد ($P < 0.05$).

نتایج بهینه یابی فرمولاسیون پودینگ فوری با بالاترین نرخ مطلوبیت (۰/۹۲۴) شامل ۶۹/۹ درصد گرانول

۳-۶- بهگزینی

فرمولاسیون بهینه با استفاده از بهینه یابی عددی و نموداری تعیین شد و شرایط برای انجام فرایند بهینه با استفاده از تابع مطلوبیت به دست آمد (شکل ۵). تنظیمات اعمال شده برای فرایند بهینه سازی، شامل اجزاء فرمولاسیون (پودر بافت داده شده کنجاله بادام- جو دوسر، پودر شیر انگور و شکر) در محدوده آزمایش و بیشینه نمودن ویژگیهای

امولسیون، میزان روشنی رنگ، پذیرش کلی ۶۵/۸۲، ۶۴/۱۶ و ۳/۷۵ و ۸۹/۸۹ گزارش گردید. سپس نمونه بهینه مورد نظر با فرمولاسیون پیشنهادی، تولید شدند و ویژگیهای فیزیکوشیمیایی و تغذیه ای و پتانسیل زتا آن مورد بررسی قرار گرفت. ویژگیهای تغذیه ای و فیزیکوشیمیایی نمونه بهینه در جدول ۲ مندرج است.

کنجاله بادام- جو دوسر، ۲۶/۹ درصد پودر شیره انگور و ۳/۱۳ درصد شکر تعیین گردید. بر این اساس مقدار مصرف شکر ۳۷/۵٪ کاهش پیدار کرده است که نسبت به نمونه های تجاری موجود که حاوی ۲۵-۳۰ درصد شکر هستند نیز مقدار شکر به میزان حدود یک دهم کاهش یافته است. بدین ترتیب نمونه بهینه دارای ظرفیت امولسیون کنندگی، ثبات

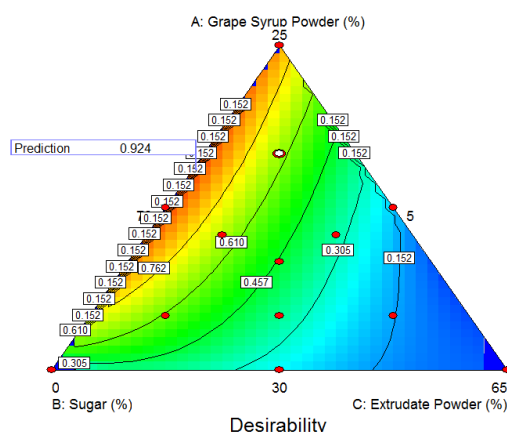


Fig 5 Contour plot for Desirability of optimization as a function of formulation variables.

Table 2: Nutritional and chemical properties composition of optimized instant porridge

Composition	Percent/per 100 g
Protein (%)	13.9 ±0.23
Ash (%)	2.23 ±0.02
Fat (%)	3.5 ±0.49
Total fiber (%)	3.97 ±0.16
Soluble fiber (%)	2.09 ±0.22
Insoluble fiber (%)	1.72 ±0.15
Moisture (%)	4.8 ±0.28

* Data are reported in two replications in terms of (Mean ± SD value).

مانند داروسازی، غذایی و شیمیایی بسیار مهم است و به عنوان یک پارامتر کنترل کننده در فرآیندهای تولید محصولات این صنایع استفاده می شود. در یک سیستم امولسیونی، اختلاف پتانسیل بین لایه یونی غیرمتحرک (لایه استرن) و لایه متحرک (لایه انتشار) در اتمسفر یونی اطراف ذرات باردار، پتانسیل زتا نامیده می شود. پتانسیل زتا، در واقع شاخصی از بار الکتریکی سطح ذرات و پایداری بالقوه سیستم های امولسیونی است. چنانچه همه ذرات در امولسیون

۱-۷-۳- اندازه گیری پتانسیل زتا نمونه بهینه
هدف از بررسی توزیع اندازه ذرات پودر پودینگ فوری، تعیین اندازه و توزیع ذرات موجود در پودر و همچنین بررسی تاثیر آن بر خواص فیزیکی و شیمیایی محصول نهایی است. با انجام این بررسی، می توان بهبود کیفیت محصول، کاهش هدررفت و افزایش بهره وری در فرآیند تولید را ایجاد کرد. همچنین، توزیع اندازه ذرات برای بسیاری از صنایع

میزان بار سطحی، تحرک الکتروفوریتیک و پتانسیل زتای کمپلکس حاصل مؤثر است. اندازه‌گیری پتانسیل زتا منفی چندان دور از انتظار نیست؛ زیرا پتانسیل زتای مولکول‌های نشاسته در محدوده خنثی منفی می‌باشد. از سوی دیگر با انجام عملیات اکستروژن در فاز قبلی در طی حرارت دهی مخلوط، اتصال کووالانسی بین پروتئین و نشاسته ایجاد شده و این دو ترکیب با هم موجب افزایش بار الکتریکی منفی می‌شود. به نظر می‌رسد بلوکه شدن گروه‌های آمینی آزاد لیزین و نیز دناتوره شدن پروتئین و تغییر آرایش فضایی آن عوامل اصلی افزایش بار الکتریکی منفی سطحی باشند [۲۶ و ۲۷]. در پژوهش میلانی و همکاران (۱۳۹۷) ویژگی‌های کیفی پودر نوشیدنی بر پایه آرد کامل بافت داده شده بادام-ذرت شامل آرد بافت داده شده و استویا بود، نتایج نشان داد؛ فراورده تولیدی در گروه پودرهای با حلالیت و جریان پذیری بالا طبقه بندی شد [۱۱].

دارای پتانسیل زتای منفی یا مثبت بزرگ باشند، تمایل به دفع یکدیگر داشته و به هم نزدیک نمی‌شوند و در نتیجه پایداری فیزیکی سیستم افزایش می‌یابد ولی اگر پتانسیل زتا کمتر از حدی باشد که نیروی دافعه الکترواستاتیکی نتواند بر نیروی جاذبه و اندروالسی بین قطرات غلبه کند، در صورت عدم وجود نیروی دافعه فضایی تجمع و در هم آمیختن قطرات صورت می‌گیرد [۲۵]. همانطور که در شکل ۶- مشاهده می‌شود، محلول تهیه شده از گرانول فوری بر پایه بادام-جو دوسر بافت داده شده از نظر الکتریکی در pH برابر ۷ دارای بار منفی بود. مقدار پتانسیل زتای آن نیز $-22/5$ mV می‌باشد. به طور کلی، مرز پایداری و ناپایداری سوسپانسیون را می‌توان برحسب پتانسیل زتا تعیین نمود. ذراتی که پتانسیل زتای آنها از 30 میلی‌ولت بیشتر و یا از -30 میلی‌ولت کمتر باشد، پایداری دارند [۲۶]. در نتیجه امولسیون تهیه شده از گرانول در محدوده پایداری می‌باشد. عوامل مختلفی از جمله pH، قدرت یونی، نوع و غلظت ماکرومولکول‌های پلی ساکاریدی و پروتئینی مورد استفاده و نسبت بین آنها بر روی

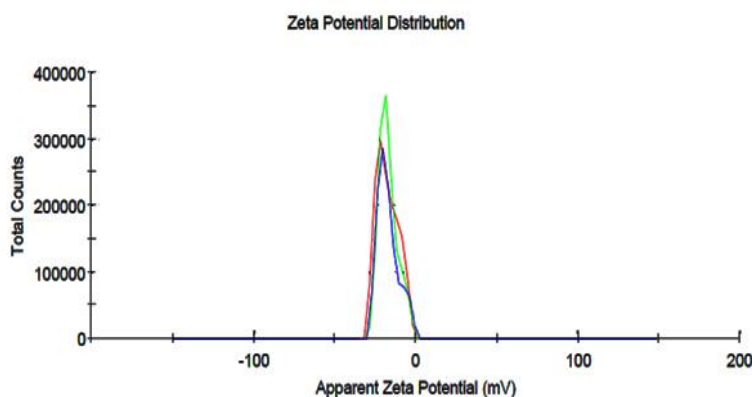


Fig. 6 Zeta potential drink made from instant granule

یکی از رویکردهای اصلی برای کاهش اندیس گلاسمی مواد غذایی افزایش فیبر رژیمی است فیبر غذایی از طریق ایجاد موکوس ویسکوز در روده باعث کاهش جذب کربوهیدرات شده و قند خون پس از غذا را کاهش می‌دهند. در مطالعه حاضر افزودن آرد کامل جو دوسر و بادام، سبب افزایش محتوای فیبر نمونه‌های مورد بررسی شد که میتواند دلیل کاهش قند خون پس از غذا و در نتیجه کاهش اندیس

۲-۷-۳- تغییرات قند خون بعد از مصرف نمونه بهینه در جدول ۳- میانگین تغییرات قند خون پس از خوردن گلوکز و پودینگ بادام-جو دوسر در طی زمان‌های مختلف قابل مشاهده است. مطابق نتایج، کمترین سطح زیر منحنی قند خون پس از خوردن حریره بادام حاصل شد که در محدوده اندیس گلاسمی پایین بدست آمد.

گلاسیسمی باشد. سایر مکانیسم های احتمالی در خصوص کاهش اندیس گلاسیسمی میتواند ناشی از حضور ترکیبات فنولی و فلاونوئیدهای بادام، جو دوسر و شیره انگور مثل کوئرستین، روتین، ایزورامتین باشد. ترکیبات فنلی در رژیم غذایی، متابولیسم گلوکز را با مهار فعالیت های آلفا-آمیلاز و آلفا-گلوکزیداز تعدیل می کنند. بعلاوه فلاونوئیدها اثرات ضد دیابتی داشته و میتوانند سطح گلوکز خون را از طریق تنظیم هضم کربوهیدرات، ترشح انسولین، سیگنالینگ انسولین و جذب گلوکز تعدیل نمایند؛ هم چنین، فلاونوئیدها میتوانند متابولیسم گلوکز در کبد را از طریق چندین مسیر، از جمله کاهش آپوپتوز و بهبود تکثیر سلولهای بتا، تحریک ترشح انسولین و کاهش مقاومت به انسولین تنظیم کنند [۴۰]. دولاپو و همکاران (۲۰۱۸) خواص تغذیه ای و عملکردی آرد کامپوزیت اکستروود شده کاساوا-سویا را با افزودن سطوح مختلف تفاله انگور ۰، ۱۰ و ۲۰ درصد بررسی کردند. نتایج نشان داد افزودن تفاله انگور سرعت هضم نشاسته و شاخص گلاسیسمی را کاهش و شاخص حلالیت را افزایش داد [۳۷]. مطابق نتایج Pérez و همکاران

(۲۰۱۳) کمترین شاخص گلاسیسمی مربوط به کوکی های تهیه شده با سیوس گندم اکستروود شده بود [۳۸]. در مطالعه سیدی و همکاران (۱۳۹۵)، اثرات مصرف گز سین بیوتیک غنی شده با بتاکاروتن بر روی کنترل گلاسیسمیک و چربی های خون بیماران دیابتی نوع ۲ مورد بررسی قرار گرفت. مطابق نتایج، مصرف فراورده به مدت ۶ هفته در بیماران دیابتی نوع ۲ در مقایسه با گز شاهد، اثرات مفیدی بر غلظت انسولین سرمی، مقاومت به انسولین، تری گلیسرید، VLDL کلسترول و نسبت کلسترول کل به HDL داشت [۳۹]. راجان و همکاران (۲۰۲۳)، تأثیر یک مکمل غذایی با فیبر و پروتئین بالا را بر سطح قند خون بیماران و شاخص گلاسیسمی مبتلا به بیماری مزمن کلیه بررسی نمودند. نتایج نشان داد، نوسانات قند خون پس از ۱۲۰ دقیقه، در افرادی که نمونه محتوی فیبر و پروتئین بالا مصرف کرده بودند، به طور معنی داری کمتر از مصرف کنندگان قند گلوکز بود [۳].

Table3 Average blood sugar changes after eating glucose and almond-oat porridge.

Blood sugar after consumption of almond-oat porridge (mg/ dL)	Blood sugar after consumption of glucose (mg/ dL)	Time (min)
0	0	0
18.02	36.3	15
33.8	78.9	30
34.4	72.6	45
21.7	58.3	60
23.1	45.3	90
21.2	24.1	120

(غلات به همراه مغزدا نه بادام به عنوان غذای سنتی فراسودمند دارای ارزش غذایی بالا برای اکثر رده های سنی جامعه توصیه می شوند. با عنایت به تغییر در سبک زندگی همراه با افزایش دانش تغذیه ای افراد، تولید فراورده های غذایی آماده مصرف و سالم و مغذی در الویت اجرایی مراکز تحقیق و توسعه کارخانجات صنایع غذایی قرار گرفته است.

۴- نتیجه گیری

اتخاذ راهکارهایی مانند ورود غذاهای بومی در چرخه صنعتی بواسطه توسعه فناوری اصلاح فرمولاسیون و روش فرایند متناسب با سبک زندگی مدرن کنونی، نقش موثری در حفظ الگوی غذایی صحیح و همچنین معرفی آن در سطح بین المللی خواهد داشت. از میان غذاهای بومی، حریره

شیرینی جات، انواع آبنبات و شکلات، نوشیدنی و محصولات لبنی نظیر دسر های لبنی و بستنی به عنوان جایگزین رنگ و شکر، استفاده نمود.

تشکر و قدردانی

مقاله حاضر بخشی از طرح پژوهشی مصوب صندوق حمایت از پژوهشگران و فناوران کشور به شماره ۹۹۰۱۳۱۴۵ می باشد.

در پژوهش حاضر بطور موفقیت آمیز تولید نیمه صنعتی پودر گرانولا فوری حریره از بادام روغن گیری شده به عنوان فراورده جنبی صنایع تبدیلی همراه آرد کامل جو دوسر و پودر شیره انگور به عنوان جایگزین طبیعی رنگ و شکر، با رویکرد تولید فراورده آماده مصرف شامل ویژگی های پخت کامل شاخص گلیسمیک پایین و بهبود خواص بازسازی و حلالیت فوری در آب و شیر انجام شد. شایان ذکر است؛ پودر حاصل را می توان به عنوان افزودنی مؤثر به فراورده های غذایی مختلف از قبیل نان، خمیر منجمد، کیک و

5-References

- [1] Trombini, F. R. M., Mischon, M. M. and Leonel, M. 2016, Instant blend from cassava derivatives produced by extrusion, *Ciência Rural*, Santa Maria, 46. 3: 573-579.
- [2] Liu, S, Zhao, L, Zhang, J, Wang, L, Liu, H. (2021). Functional drink powders from vertical-stone-milled oat and highland barley with high dietary-fiber levels decrease the postprandial glycemic response. *Journal of Functional Foods*. 83, 104548. <https://doi.org/10.1016/j.jff.2021.104548>.
- [3] Rachana, B., Shobana, S., Lalithya, P. V., Sudha, V., Vinita, S., Gayathri, R., Kalpana, N., Ranjit, M. A., & Viswanathan, M. (2023). Glycemic index of a nutritional supplement designed for people with chronic kidney disease. *Food Science & Nutrition*, 11, 5379–5387. <https://doi.org/10.1002/fsn3.3495>
- [4] Li, F, Zeng, K, Ming, J. 2023. Lowering glycemic levels via gastrointestinal tract factors: the roles of dietary fiber, polyphenols, and their combination, *Critical Reviews in Food Science and Nutrition*, 10.1080/10408398.2023.2278169, (1-37)
- [5] Hashemi, N., Mortazavi, SA, Milani, E, Tabatabai Yazdi, F. (2017). Microstructural and textural properties of puffed snack prepared from partially deffated almond powder and corn flour. *J Food Process Preserv.*, 41(5) 1-12.
- [6] Milani, E, Hashemi, N and Hashemi, M. (2024). Physicochemical properties and flow behavior of natural sweetener and colorant from foam-mat dried grape powder. *Journal of Food Process Engineering*
- [7] Mialni E, Hashemi N, Hashemi M. Evaluation of the quality characteristics of the instant porridge (Harireh) powder based on oatmeal- Almond produced by extrusion technology. *FSCT* (2023). 19 (133): 17-28 URL: <http://fsct.modares.ac.ir/article-7-64321-fa.html>
- [8] Okhravi S, Koocheki A, Mialni E. The effect of extrusion technology on the physicochemical properties of product based on oatmeal-broken rice composite flour to fabricate instant harire. *FSCT* (2022). 19 (126): 227-237
- [9] Šimurina, O. D., Filipčev, B. V., Marić, B. D., Cvetković, B. R., & Bodroža-Solarov, M. I. (2018). Comparative study on the physico-chemical, textural and thermal properties of instant porridges based on spelt and oats. *Food and Feed research*, 45(1), 27-35.
- [10] Gandhi, N., & Singh, B. (2015). "Study of extrusion behaviour and porridge making characteristics of wheat and guava blends." *Journal of food science and technology*, 52(5), 3030-3036.
- [11] Milani E, Hashemi N, Mortazavi A, Tabatabai F, Gazerani S. Optimization of Instant Drink Powder Formulation Based on Almond Meal-Corn Textured Flour. *Iranian J Nutr Sci Food Technol* 2018; 13 (2): 41-49
- [12] AACC. (2000). Approved Methods of the AACC (10th ed). American Association of cereal Chemists, st Paul.
- [13] Yasumatsu, K., Sawada, K., Moritaka, S., Mikasi, M., Toda, T. and Tshi, K. 1972, Whipping and emulsifying properties of soybean products, *Agricultural Biochemistry*, Vol. 36, PP. 719-727.
- [14] Roongruangsri, W. and Bronlund, J. E. (2016), Effect of air-drying temperature on physico-chemical, powder properties and sorption characteristics of pumpkin powders, *International Food Research Journal*, Vol. 23, No. 3, PP. 962-972.

- [15] Hashemi, N., Milani, E., Mortezaei, S.A., Tabatabai Yazdi, F. (2017). Sticky Point Temperature as a Suitable Method in Evaluation of Shelf Life of Food Powders. *Bulletin de la Société Royale des Sciences de Liège*, 86, 7-12. <https://doi.org/10.25518/0037-9565.6519>
- [16] Goula, A. M. and Adamopoulos, K. G. (2010), A new technique for spray drying orange juice concentrate, *Innovative Food Science & Emerging Technologies*, 11, 342-351.
- [17] Taufiq, A. M., Yusof, Y. A., Chin, N. L., Othman, S. H., Serikbaeva, A. & Aziz, M. G. (2015). Physicochemical properties of tamarind and pineapple fruit pulps and powders, *International Food Research Journal*, 22 (2), 707-712
- [18] Opaliński, I., Chutkowski, M. and Hassanpour, A. (2016), Rheology of moist food powders as affected by moisture content, *Powder Technology*, 294, 315-322.
- [19] Fitzpatrick, J. 2013, Powder properties in food production systems, In *Handbook of food powders Processes and properties* (Bhandari B, Bansal N, Zhang Mand Schuck, P), Woodhead Publishing Limited. U. K., PP. 299-322.
- [20] Rayo, L. M., Chagurrie Carvalho, L., Sarda, F. A. H., Dacanai, G. C., Menezes, E. W. and Tadini, C. C. (2015), Production of instant green banana flour (*Musa cavendishii*, var. Nanicao) by a pulsed-fluidized bed agglomeration, *LWT - Food Science and Technology*, 63, PP. 461-469.
- [21] Cuq, B., Rondet, E. and Abecassis, J. (2011), Food powders engineering, between knowhow and science: Constraints, stakes and opportunities. *Powder Technology*, Vol. 208, PP. 244-251.
- [22] Jozinović, A., Šubarić, D., Aćkar, Đ., Babić, J., Milićević, B. 2016, Influence of spelt flour addition on properties of extruded products based on corn grits, *Journal of Food Engineering*, Vol. 172, No. 31-37
- [23] Charunuch, C., Tangkanakul, P., Limsangouan, N. and Sonted, V. (2008), Effects of Extrusion Conditions on the Physical and Functional Properties of Instant Cereal Beverage Powders Admixed with Mulberry (*Morus alba* L.), *Leaves Food Sci. Technol. Res.*, 14(5), 421-430.
- [24] Jeske, S & Zannini, E & Arendt, EK (2017) Evaluation of Physicochemical and Glycaemic Properties of Commercial Plant-Based Milk Substitutes. *Plant Foods Hum Nutr* (2017) 72:26-33
- [25] McClements, D. J. 2016, *Food Emulsions Principles, Practices & Techniques*, Third edition, CRC Press, Boca Raton, Pub. 1-7
- [26] Wang, Y., Ai, C., Wang, H., Chen, C., Teng, H., Xiao, J., Chen, L. (2023) Emulsion and its application in the food field: An update review. *Food*, 4(4) e102. <https://doi.org/10.1002/efd2.102>
- [27] Jeantet, R. and Floury, J. (2016), *Stability of Complex Foods and Dispersed Systems, Handbook of Food Science and Technology 2: Food Process Engineering and Packaging*, First Edition. Edited by Jeantet, R., Croguennec, T., Schuck, P and Brulé, G. John Wiley & Sons, Inc. Pub., 153-185.
- [28] Cui, S. W. (2001), *Polysaccharide gum from agriculture products: Processing structure and functionality*, Lancaster, penn., U. S. A., Technomic, Pub. Co., 59-66.
- [29] Behrens, JH, Villanueva, NDM Da Silva, MAAP. (2007) Effect of nutrition and health claims on the acceptability of soyamilk beverages. <https://doi.org/10.1111/j.1365-2621.2006.01206.x>. 42,1. 50-56
- [30] Gupta K, Verma M, Jain P. (2014) Process optimization for producing cowpea added instant kheer mix using response surface methodology. *J Nutr Health Food Eng*. 1(5):198-206. DOI: 10.15406/jnhfe.2014.01.00030
- [31] Majchrzak, D., Ipsen, A. and Koenig, J. (2015), Sucrose-replacement by rebaudioside A in a model beverage, *J. Food Sci. Technol.*, 52 (9). 6031-6036
- [32] Cardoso, J., Bolini, H. (2007), Different sweeteners in peach nectar: ideal and equivalent sweetness, *Food Res. Int.*, 40, 1249-1253
- [33] Trevizam Moraes, P. C. B., Bolini, H. M. A. (2010), Different sweeteners in beverages prepared with instant and roasted ground coffee: ideal and equivalent sweetness, *J. Sens. Stud.*, 25, 215-225.
- [34] Howard, B. M., Hung, Y. C., and McWatters, S. K. (2010), Analysis of ingredient functionality and formulation optimization of an instant peanut beverage mix, *Journal of Food Science*, 75 (1). S8-S19.
- [35] Perez-Navarrete, C., Gonzalez, R., Chel-Guerrero, L and Betancur-Ancona, D. (2006). Effect of extrusion on nutritional quality of maize and Lima bean flour blends. *Journal of the Science of Food and Agriculture*. 86: 2477-2484
- [36] Sandrin, R., Caon, T., Zibetti, A.W. and de Francisco, A., (2018). Effect of extrusion temperature and screw speed on properties of oat and rice flour extrudates. *Journal of*

- the Science of Food and Agriculture, 98(9): 3427-3436.
- [37] Dolapo A. Oladiran, Naushad M. Emmambux. (2018). Nutritional and Functional Properties of Extruded Cassava-Soy Composite with Grape Pomace. Starch. 70 (7-8): 12-22
- [38] Pérez F, Guadalupe Salazar-García M, Lourdes Romero-Baranzini A, Rosa Islas-Rubio, Benjamín Ramírez-Wong. (2013). Estimated glycemic index and dietary fiber content of cookies elaborated with extruded wheat bran. Plant Foods Hum Nutr. 68(1):52-6.
- [39] Sayyedi F, Asemi Z, Goli M, Bahmani F, Alizadeh S, Esmailzadeh A.(2016). The Effect of Synbiotic Gaz Fortified with Beta-carotene Consumption on Glycemic Control and Blood Lipids of Patients with Type 2 Diabetes. Iranian Journal of Nutrition Sciences & Food Technology. 11(1)1-10.



Scientific Research

Determination of technological, sensory and nutritional properties of instant porridge based on composite flour almond oil cake- oatmeal and grape syrup powder

Neda Hashemi¹, Elnaz Milani²

1- University of Applied Science and Technology, Center of Pardisan Hospitality and tourism management

2- *Associated professor, Department of Food Processing, Iranian Academic Center for Education Culture and Research (ACECR) of Mashhad, Iran

ARTICLE INFO	ABSTRACT
Article History: Received: 2023/9/29 Accepted: 2024/2/17 Keywords: instant porridge, almond, grape syrup, emulsion stability, blood sugar DOI: 10.22034/FSCT.21.153.128. *Corresponding Author E- e.milani@jdm.ac.ir	The production of instant weaning food porridge is one of the most popular research topics. Granulation is the preferred method for producing instant foods. The advantages of granulation include easy storage, dissolution and shelf life. Whole-grain flour and high-fiber materials, in addition to replacing sugar with natural sweeteners, are a viable solution to reduce the adverse effects of a high-calorie diet. In this study, the effect of the granule content of almond oil cake oatmeal (65-70%), grape juice powder (25-30%) and sugar (0-5%) on the physicochemical properties, color brightness, emulsifying activity, stability and sensory parameters of the final porridge was investigated based on the statistical mixing design. According to the optimization results, the recipe of the instant porridge contains 69.9% almond oatmeal granules, 9.26% grape juice powder and 3.89% sugar to achieve emulsifying ability, emulsion stability, color brightness and overall acceptability of 65.82, 64.16, 3.75 and 89.89, respectively. According to the optimization results, for emulsifying ability, emulsion stability, color brightness and total acceptance 65.82, 64.16, 3.75 and 89.89, respectively, the instant porridge formulation was found to contain 69.9% almond oatmeal granules, 9.26% grape juice powder and 3.13% sugar. The fluctuations in blood sugar after 120 minutes of consumption of the optimal sample were significantly lower than in consumers with glucose sugar. Generally speaking, the combination of extrusion, foam mat and granulation technologies for the production of instant weaning food is considered an innovative idea for the development of healthy food technology.