



کاربرد صمغ زانتان، کربوکسی متیل سلولز و کنساتره پروتئین آب پنیر در فرمولاسیون و بهبود خواص خامه قنادی کم چرب

لیلا لک زاده^{۱*}، سجاد نصر اصفهانی^۲

۱- استادیار گروه علوم و صنایع غذایی، دانشگاه آزاد اسلامی واحد شهرضا، ایران

۲- دانش آموخته کارشناسی ارشد گروه علوم و صنایع غذایی، دانشگاه آزاد اسلامی واحد شهرضا، ایران

چکیده

اطلاعات مقاله

خامه قنادی یکی از محصولات لبنی پر مصرف با ساختار پیچیده امولسیون کف مانند است. با توجه به بالا بودن میزان چربی در آن و عوارض چربی بر سلامت عمومی تولید خامه قنادی کم چرب توصیه می شود. بر این اساس اثر کنساتره آب پنیر، کربوکسی متیل سلولز و صمغ زانتان و ترکیب آنها بر ویژگی های خامه قنادی کم چرب بررسی شد. برای این منظور ابتدا مقادیر مختلف این جانشین های چربی بوسیله طرح سطح پاسخ تعیین و سپس به خامه با چربی ۲۰ درصد اضافه گردید. بر روی این نمونه ها، آزمون های ویسکوزیته ظاهری، سفتی بافت خامه قنادی، توزیع اندازه ذرات، پایداری کف، اورران، ارزیابی ویژگی های حسی، ویژگی های رنگ (L^* , a^* , b^*) صورت گرفت. نتایج نشان داد که افزودن جانشین های چربی در خامه کم چرب در مقایسه با نمونه شاهد موجب افزایش ویسکوزیته ظاهری، افزایش اورران، افزایش سفتی بافت، پایداری کف و تغییر اندازه ذرات شده است ($p < 0/05$) ولی از نظر آماری پایدار کننده ها به تنهایی تأثیر معنی داری بر فاکتورها ی رنگ نداشتند. البته کنساتره پروتئین آب پنیر در مقایسه با سایر تیمارها به صورت معنی داری دارای بیشترین اورران و کمترین اندازه ذرات، صمغ زانتان دارای کمترین میزان آب پس دهی و کربوهیدرات ها به ویژه زانتان بالاترین ویسکوزیته و سفتی را داشتند ($p < 0/05$). بر اساس داده های ارزیابی حسی، نمونه بهینه حاوی ۰/۳۵ پروتئین آب پنیر و ۰/۱۵ زانتان و کربوکسی متیل سلولز، بصورت معنی دار مطلوبیت بیشتری از نظر بافت و پذیرش کلی نسبت به نمونه شاهد و بقیه تیمارها داشت. در نهایت می توان بیان نمود که این مواد افزودنی می توانند جانشین های مناسبی برای کاهش درصد چربی خامه قنادی باشند، با توجه به اینکه آنها سبب بهبود خصوصیات فیزیکی، رئولوژیکی و حسی خامه قنادی کم چرب بدون تأثیر معنی داری بر روی اغلب شاخص های ظاهری مثل رنگ و ویژگی های حسی می شوند.

تاریخ های مقاله:

تاریخ دریافت: ۹۸/۱۰/۱۰

تاریخ پذیرش: ۹۸/۱۲/۲۴

کلمات کلیدی:

خامه قنادی، جانشین های چربی، کنساتره پروتئین آب پنیر، کربوکسی متیل سلولز، صمغ زانتان، اورران.

DOI: 10.52547/fsct.18.04.22

* مسئول مکاتبات:

llakzadeh@yahoo.com

۱- مقدمه

امروزه صنعت غذا با تقاضای روز افزونی برای کاهش مقدار چربی در محصولات غذایی به دلیل ارتباط مستقیم بین مصرف چربی و بیماری‌های قلبی و عروقی، دیابت، برخی از انواع سرطان‌ها و هم‌چنین چاقی روبرو است. از این‌رو رشد سریع در تولید محصولات کم‌چرب دیده می‌شود. البته با وجود فواید رژیم غذایی کم‌چرب، نادیده گرفتن طعم، بافت و آروما نیز، در این محصولات برای مصرف‌کنندگان قابل قبول نمی‌باشد. بنابراین بایستی افزایش تنوع در تولید غذاهای کم‌چرب به صورتی باشد که در آن‌ها ویژگی‌های مطلوب مورد نظر مصرف‌کنندگان نیز تضعیف نشوند [۱،۲].

خامه قنادی یکی از محصولات لبنی پر مصرف با درصد چربی حدود ۳۵ تا ۳۰ بوده که ساختار آن به صورت ترکیبی از آب - هوا - چربی است. برای حفظ کیفیت خامه قنادی این ساختار باید در طی مراحل مختلف تولید و مصرف، پایداری خود را حفظ نماید. به طوری‌که پس از اضافه شدن هوا به مخلوط پروتئین - چربی محصول باید دارای بافتی مستحکم و ویسکوز بوده و خواص فیزیکی و رئولوژیکی مناسبی داشته باشد. این ویژگی به عوامل متعدد از جمله شرایط زدن خامه، درجه حرارت، اندازه ذرات، نسبت چربی مایع و جامد، فعالیت میکروپها و آنزیم‌های آنها، مواد افزودنی و میزان و اندازه گلبول‌های چربی و ... بستگی دارد [۳،۴،۵]. بر این اساس در این مطالعه میزان چربی در خامه قنادی به ۲۰ درصد کاهش یافت چون رفتار رئولوژیکی محصول نهایی خامه قنادی وابسته به شبکه سه بعدی ایجاد شده توسط گویچه‌های چربی است و در صورت کاهش میزان درصد چربی به مقدار کمتر از ۲۰ درصد به دلیل عدم تشکیل شبکه مطلوب، ساختار پایداری در خامه ایجاد نمی‌شود [۶]. البته برای فرمولاسیون محصولات کم‌چرب، نوع جانشین‌های چربی نیز اهمیت دارد بطوریکه باید استفاده انتخابی از ترکیباتی صورت گیرد که به طور نسبی جانشین‌های چربی شده و نسبت به چربی، کالری کمتری داشته ولی ویژگی‌های فیزیکی، شیمیایی و حسی چربی را ایجاد کنند. معمولاً بیشتر جانشین‌های چربی بر پایه کربوهیدرات و پروتئین هستند [۷، ۸، ۹]. از میان جانشین‌های پروتئینی می‌توان به پروتئین آب‌پنیر اشاره نمود که بدلیل وجود ترکیبات مهم تغذیه‌ای مثل بیواکتیو پپتیدها در آن و خصوصیات کاربردی عالی مثل امولسی فایری، جذب آب،

افزایش ویسکوزیته موجب افزایش استفاده از آن در زمینه‌های مختلف در صنعت غذا گردیده است. از سوی دیگر استفاده از آن به عنوان جانشین چربی در خامه قنادی کم‌چرب با توجه به پایه لبنی آن می‌تواند سبب نگهداری طعم و مزه و خواص حسی خامه علاوه بر ایجاد بافت مناسب نیز گردد. [۱۰، ۱۱، ۱۲]. صمغ‌ها نیز از دیگر جانشین‌های چربی بر پایه کربوهیدرات می‌باشند که در صنعت غذا معمولاً به عنوان قوام‌دهنده و امولسی فایری استفاده می‌شوند. از جمله این صمغ‌ها می‌توان به زانتان و کربوکسی متیل سلولوز اشاره نمود. صمغ زانتان به عنوان یک پلی‌مر طبیعی میکروبی، بدلیل داشتن مقاومت و خواص رئولوژیکی مناسب در رنج وسیعی از دما، pH و همچنین بهبود دهنده یا اصلاح‌کننده مناسب ویژگی‌های سایر پلی‌ساکاریدها در صنعت کاربرد زیادی دارد و بعنوان جانشین چربی در تولید برخی از فرآورده‌های غذایی مانند مایونز، محصولات گوشتی و لبنی استفاده شده است [۱۳]. به طوری که Mohsin و همکاران (۲۰۱۹) بیان نمود که افزودن زانتان به ماست شیر شتر علاوه بر ایجاد بافت و سفتی مناسب می‌تواند ویژگی‌های حسی مطلوبی را نیز ایجاد می‌نماید [۱۴]. کربوکسی متیل سلولوز نیز یک پلیمر محلول در آب، آنیونیک با وزن مولکولی نسبتاً بالا است که در آب سرد و گرم محلول بوده و محلولی بی‌رنگ با طعمی خنثی ایجاد می‌کند. اما ویسکوزیته محلول‌های آن به قدرت یونی و حرارت حساس است بطوریکه ویسکوزیته محلول‌های کربوکسی متیل سلولوز با افزایش دما کاهش می‌یابد. بنابراین استفاده از آن در محصولات لبنی که در دمای سرد نگهداری می‌شوند، امکان‌پذیر می‌باشد [۱۵]. از طرف دیگر Bak و همکاران (۲۰۱۷) نیز بیان نمودند که بین صمغ زانتان - گوار با کربوکسی متیل سلولوز در مقدار ۵ درصد خاصیت هم‌افزایی وجود دارد [۱۶].

هدف از این تحقیق بررسی تولید خامه قنادی با چربی کاهش یافته بوسیله ترکیب جانشین‌های پروتئینی و کربوهیدراتی با ویژگی‌های حسی و بافتی مناسب بود چون مطالعات نشان می‌دهد که با ترکیب برخی از انواع پلیمرها، می‌توان کمپلکس‌هایی با عملکردهای مطلوب و بی‌نظیری نسبت به هر کدام از دو پلیمر اولیه در صنعت غذا ایجاد کرد [۱۷]. از طرف دیگر تمایل زیاد پروتئین به جذب شدن در ناحیه مرزی آب - روغن بعنوان امولسی فایر به همراه افزایش ویسکوزیته بالای پلی‌ساکاریدها می‌تواند در ایجاد و پایداری ساختار جدید در

ایزو آمیلیک به آن اضافه شد. پس از ۵ دقیقه سانتریفوژ با سرعت ۱۰۰۰ تا ۱۱۰۰ دور بر دقیقه، درصد چربی روی بوتیرومتر خوانده شد [۲۱].

۲-۳- اندازه گیری میزان اورران

برای اندازه گیری میزان اورران، از روش آلن و همکاران (۲۰۰۶) با اندکی تغییرات استفاده گردید به این صورت که ابتدا مقدار مشخصی از خامه قنادی کم جرب توزین و بعد از گذشت ۵ دقیقه از فرآیند زدن، خامه قنادی زده شده به پتری دیش از قبل وزن شده منتقل و توزین شد. سپس زدن را ادامه داده و توزین در هر ۳۰ ثانیه به همین روش انجام گردید. زمانی که حجم خامه شروع به کاهش کرد، پایان زمان لازم برای زدن خامه است و بیشترین مقدار اورران به دست می‌آید. برای محاسبه میزان اورران از رابطه ۱ استفاده شد [۲۲].

(۱)

= درصد اورران

۱۰۰ × وزن خامه هم زده / (وزن خامه هم زده - وزن خامه هم نرده)

۲-۴- اندازه گیری ویسکوزیته ظاهری

ویسکوزیته ظاهری با استفاده از ویسکومتر چرخشی (بروکفیلد، مدل DV II، آمریکا) در سرعت برشی ۵۰، ۸۰ بعد از همگن کردن نمونه در دمای ۲۲ درجه سلسیوس اندازه گیری شد [۱۱]. در این مطالعه برای اندازه گیری ویسکوزیته از دو سرعت برشی استفاده گردید چون داده‌های ویسکوزیته در سرعت برشی پایین ابزار مناسبی برای مطالعه پایداری سیستم‌های کلئیدی در حالت ساکن و در سرعت های برشی میانی برای مطالعه ارزیابی حسی و احساسی دهانی استفاده می‌شود. داده‌های ویسکوزیته در سرعت برشی بالا برای طراحی فرآیند هایی نظیر محاسبه توان همزن، پمپ، نازل‌ها و فرآیندهایی که شرایط آن‌ها تابع جریان سیال در لوله است (مانند استریلیزاسیون و پاستوریزاسیون) استفاده می‌شود [۲۳].

۲-۵- اندازه گیری پایداری کف (آب پس

دهی)

مقدار ۲۰ گرم از خامه زده شده توزین شد و بر روی قیف که دارای صافی است قرار داده شد. سپس قیف به مدت ۳ ساعت درون انکوباتور با دمای ۲۵ درجه سلسیوس قرار گرفت. برای اندازه گیری میزان آب اندازی نمونه‌ها، استوانه مدرجی زیر قیف قرار داده شد. با توزین استوانه مدرج قبل و پس از آب

خامه قنادی کم چرب کمک کند. بر این اساس برای بدست آوردن بهترین فرمول بهینه از روش سطح پاسخ و آزمون حسی استفاده گردید [۱۸، ۱۹].

۲-۲- مواد و روش ها

در این مطالعه از صمغ زانتان با درجه غذایی E415 از شرکت رودیا، صمغ کربوکسی متیل سلولز با درجه غذایی E466 نوع 401 با ویسکوزیته ۳۵۰۰ سانتی پوز در محلول ۱ درصد از شرکت ونداکو چین و کنسانتره پروتئین آب پنیر ۸۰ درصد هلندی از شرکت پاریز نوا استفاده گردید و تمام مواد شیمیایی از شرکت مرک (آلمان) خریداری شد.

۲-۱- تولید خامه قنادی کم چرب

برای تولید خامه کم چرب ابتدا با شیر اسکیم میزان چربی خامه تا ۲۰ درصد استاندارد شد سپس جانشین های چربی طبق درصدهای تعیین شده به روش سطح پاسخ که برای کربوکسی متیل سلولز به میزان ۰ تا ۰/۱۵ درصد، صمغ زانتان به میزان ۰ تا ۰/۱۵ درصد و برای پروتئین آب پنیر به میزان ۰ تا ۰/۵ درصد بود، توزین و به هر یک از نمونه‌های خامه اضافه و کاملاً مخلوط گردید. در نهایت خامه قنادی در حمام آب گرم ۸۵ درجه سانتیگراد به مدت ۵ دقیقه پاستوریزه شد. پس از پاستوریزاسیون، خامه به سرعت توسط آب و یخ تا دمای ۵ درجه سانتیگراد سرد شد تا از دو فاز شدن آن و رشد میکروب‌های اسپوردار ترموفیل باقیمانده جلوگیری گردد. سپس نمونه‌ها به مدت ۲۴ ساعت در دمای ۵ درجه سانتی گراد قرار داده شدند. نگهداری در سرما موجب تکمیل کریستالیزاسیون چربی می‌شود که این امر برای انجام الحاق جزئی در حین فرآیند هوادهی ضروری است [۲۰]. برای فرآیند زدن خامه، ابتدا زمان لازم از طریق محاسبه بیشترین مقدار اورران برای خامه کم چرب بدست آورده شد و سپس خامه در این زمان هوادهی شد. زدن خامه در ابتدای فرآیند هوادهی با دور پایین هم زن و سپس با دور بالا انجام شد. پس از آماده سازی خامه آزمون‌های مختلف بر روی آن انجام شد [۶].

۲-۲- درصد چربی خامه

اندازه گیری درصد چربی خامه به روش حجمی ژربر صورت گرفت. در این روش ابتدا ۱۰ میلی لیتر اسید سولفوریک غلیظ و مقدار ۵ میلی لیتر خامه که به دمای محیط رسیده بود، به درون بوتیرومتر انتقال داده شد. سپس مقدار ۱ میلی لیتر الکل

اندازی میزان سرم خارج شده از خامه بدست آمد و از طریق رابطه ۲ درصد خروج سرم محاسبه شد [۴].

(۲)

= درصد آب پس دهی
(جرم استوانه مدرج خالی - جرم استوانه مدرج و سرم خارج شده)
/ ۱۰۰ × جرم خامه

۲-۶- اندازه گیری میزان سفتی بافت

برای انجام این تست از پروب‌های سیلندری با قطری متناسب با ۳۸/۱ میلی‌متر، با ظرف استوانه استیل به ارتفاع ۹۵ میلی‌متر با قطر داخلی ۴۳ میلی‌متر استفاده شد. فاصله بین استوانه و پروب نیز ۵ میلی‌متر بود. سرعت نفوذ پروب ۱ میلی‌متر ثانیه بوده و میزان نفوذ آن ۳۰ میلی‌متر انتخاب شد. حدود ۱۵۰ گرم نمونه جهت انجام تست توزین و در استوانه ریخته شد. به منظور یکسان سازی شرایط دمایی، تمامی نمونه‌ها قبل از انجام آزمون در دمای ۵ درجه (دمای یخچال) قرار داده شدند. اندازه‌گیری حداقل در دو تکرار صورت گرفت. در نهایت بیش‌ترین مقدار نیرو معادل با میزان سفتی بافت در نظر گرفته شد [۲۴].

۲-۷- اندازه گیری اندازه ذرات

میانگین اندازه ذرات نمونه‌های خامه با استفاده از دستگاه پراکنش اشعه لیزر هوربیا مدل LA930 مجهز به پرتو لیزر ۵ میلی‌ولت هلیوم/ نئون (۶۳۵ نانومتر) در دمای اتاق (۱±۲۰ درجه سانتیگراد) انجام گردید. به منظور جلوگیری از توده‌ای شدن ذرات، نمونه‌ها قبل از تزریق به دستگاه به میزان ۱:۱۰۰ با سدیم دو سیلیکات ۰/۱ درصد رقیق شده و پس از اینکه به مدت چند دقیقه در حمام اولتراسونیک قرار گرفت همگن و به دستگاه تزریق شدند. نمونه‌ها تا جایی که به سل دستگاه تزریق شد که میزان نور عبوری در برابر آب مقطر ۶۰-۸۰ درصد باشد. شاخص‌هایی همچون میانگین اندازه ذرات بر اساس سطح (D₃₂) با استفاده از نرم افزار دستگاه محاسبه شد. تمامی اندازه‌گیری‌ها حداقل در ۲ تکرار انجام گرفت [۲۵،۲۶].

۲-۸- اندازه گیری رنگ

نمونه‌ها برای عکس‌برداری در محفظه‌ای با زمینه سفید رنگ قرار گرفته و برای نور پردازی فضا از دو نوع لامپ تنگستن و فلورسنت استفاده شد. زاویه تابش با سطح افقی تصویر، ۴۵ درجه بود. عکس‌برداری با استفاده از دوربین دیجیتالی

پاناسونیک مدل TZ5 با استفاده از کارت‌های استاندارد RAL که قبلاً میزان RGB تصاویر آنها با نرم افزار فتوشاپ ورژن ۸ تعیین شده و میزان RGB استاندارد آنها نیز مشخص بود، صورت گرفت. در نهایت با استفاده از معادله خط منحنی استاندارد مقادیر RGB به صورت Lab گزارش شد. فاکتور L شامل طیف سیاه تا سفید با محدود از صفر تا ۱۰۰ و دو فاکتور رنگی a شامل طیف رنگی سبز تا قرمز با محدوده ۱۲۰- تا ۱۲۰+ و b شامل طیف رنگی آبی تا زرد با محدوده ۱۲۰- تا ۱۲۰+ می‌باشد. با توجه به روابط زیر شاخص کروما، زاویه هیو^۲ و تغییرات کلی رنگ^۳ نمونه‌ها به دست آمد [۵].

$$C^* = (a^2 + b^2)^{0.5} \quad (۳)$$

$$h^* = \tan^{-1} \left(\frac{b}{a} \right) \quad (۴)$$

$$\Delta E = \sqrt{(\Delta L^*)^2 + (\Delta a^*)^2 + (\Delta b^*)^2} \quad (۵)$$

۲-۹- ارزیابی حسی

ارزیابی حسی نمونه‌های خامه زده شده با استفاده از روش هدونیک در مقیاس امتیازدهی ۱ تا ۵ (عدد بزرگ‌تر نشان دهنده مطلوب بودن محصول) برای هر شاخص و توسط ۲۰ ارزیاب با در نظر گرفتن شاخص‌هایی همچون، رنگ، طعم و مزه، بافت، مطلوبیت کلی بروی نمونه‌های شاهد و سه نمونه از بهترین حالت‌های سطح پاسخ شامل بهینه ۱ کنسانتره پروتئین آب پنیر ۰/۳۵، کربوکسی متیل سلولز ۰/۱۵، زانتان ۰/۱۵، بهینه ۲ (کنسانتره پروتئین آب پنیر ۰/۲۵، کربوکسی متیل سلولز ۰/۰۷، زانتان ۰/۰۷، بهینه ۳ کنسانتره پروتئین آب پنیر ۰/۲۵، کربوکسی متیل سلولز ۰/۱۵، زانتان ۰/۱۵ انجام شد [۵].

۲-۱۰- طرح آماری

طرح آماری با استفاده از روش سطح پاسخ توسط نرم افزار Design-Expert در سطح اطمینان ۹۵ درصد انجام گرفت. بر اساس این طرح آماری ۱۷ تیمار با ۵ نقطه مرکزی با توجه به جدول ۱ تشکیل گردید و با استفاده از روش سطح پاسخ نقطه بهینه جهت دستیابی به بهترین خصوصیات خامه قنادی تعیین شد. جهت تجزیه و تحلیل داده‌های حسی، از آنالیز تجزیه واریانس (ANOVA) در غالب طرح کاملاً تصادفی و برای مقایسه میانگین‌ها با آزمون حداقل تفاوت معنی‌دار (LSD) در سطح احتمال ۵ درصد با نرم افزار SAS انجام گرفت.

1. Chroma index
2. Hue Angle
3. Total Color Change

Table 1 Different variables in the test (%)

Treat	Whey protein concentrate	Xanthan	Carboxymethyl cellulose
1	0.50	0.00	0.07
2	0.00	0.07	0.15
3	0.25	0.00	0.15
4	0.25	0.07	0.07
5	0.25	0.07	0.07
6	0.25	0.15	0.15
7	0.50	0.15	0.07
8	0.25	0.00	0.00
9	0.50	0.07	0.15
10	0.00	0.07	0.00
11	0.25	0.07	0.07
12	0.50	0.07	0.00
13	0.25	0.07	0.07
14	0.00	0.00	0.07
15	0.00	0.15	0.07
16	0.25	0.15	0.00
17	0.25	0.07	0.07

شبکه ای پایدار ایجاد می‌گردد [۲۷]. با توجه به جدول ۲ مشخص است که اثر کربوکسی متیل سلولز، صمغ زانتان و کنسانتره پروتئین آب پنیر بر میزان اورران محصول نهایی معنی‌دار بوده ولی فقط کنسانتره پروتئین آب پنیر و کربوکسی متیل سلولز به صورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد موجب افزایش اورران شده‌اند. ضریب منفی صمغ زانتان نشان دهنده تأثیر کاهش این صمغ به صورت معنی‌دار، بر اورران خامه قنادی می‌باشد که علت آن را می‌توان به دلیل افزایش ویسکوزیته دانست [۲۸]. لازم به ذکر است بالاتر بودن ضریب افزایش کنسانتره پروتئین آب پنیر (۱۳۳) نشان‌دهنده تأثیر بیشتر آن بر افزایش اورران می‌باشد. کنسانتره پروتئین آب پنیر قبل از فرایند همزدن خامه به دلیل واکنش با غشاء گلوبول چربی و خاصیت امولسی فایری و پس از زدن خامه هم با تشکیل ساختاری مناسب در فضای بین حباب‌های هوا به گویچه‌های چربی برای نگهداری حباب‌ها کمک می‌کند به طوری که با کاهش درصد چربی، میزان اورران و توانایی نگهداری حباب‌های هوا کم نشود. Padiernos و همکاران (۲۰۰۹) نیز بیان نمودند که استفاده از پروتئین آب پنیر در خامه قنادی کم چرب سبب افزایش اورران و پایداری کف می‌شود [۴]. کربوکسی متیل سلولز نیز با تغلیظ امولسیون، کاهش کشش سطحی و کمک به دام افتادن حباب‌های هوا مقداری باعث افزایش حجم کف در خامه می‌شود [۱۵]. این تأثیر در تحقیق توسط Zhao و همکاران (۲۰۰۹) نیز بیان گردید و با افزایش سطوح هیدروکسی پروپیل متیل سلولز در محدوده ۰/۲۵ تا ۰/۱۲۵ درصد، اورران در خامه همزده بیشتر شد [۲۹]. اثر

۲-۱۱- اندازه‌گیری درصد خطای نقطه بهینه

با استفاده از رابطه ۶ درصد خطای نقطه بهینه سطح پاسخ نسبت به اعداد واقعی بدست آمده محاسبه شد.

(۶)

=درصد خطای نقطه بهینه

$\times 100$ (عدد واقعی بدست آمده) / (عدد تیمم شده - عدد واقعی بدست آمده)

۳- نتایج و بحث

در این مطالعه برای تمام فاکتورها به جز سفتی و اندازه ذرات بر اساس جداول طرح سطح پاسخ، مدل پیشنهادی درجه دوم ارائه شد که نشان دهنده تأثیر گذار بودن اثر دوگانه فاکتورها است و بر اساس مقادیر $P > F$ (عدم تطابق اجزای مدل بر پاسخ اندازه گیری شده) این مدل برای فاکتورهای مذکور در این تحقیق نسبت به مدل خطی و 2FI انتخاب گردید.

۳-۱- اورران

فرایند هوادهی باعث می‌شود که هوا وارد مخلوط مایع شود و به موجب آن پدیده فیزیکی تشکیل کف، اتفاق بیفتد. زمانی که مایع تبدیل به کف می‌شود، حجم آن افزایش پیدا می‌کند که این افزایش حجم نسبت به حجم اولیه را اورران می‌گویند. در حین زدن خامه، حجم زیادی از هوا حدود ۴۰ - ۶۰ درصد حجمی به صورت حباب‌های بزرگ درون امولسیون اولیه گلوبول‌های چربی شیر قرار می‌گیرد در این هنگام در صورت وجود پروتئین‌ها در محیط، آن‌ها بر روی سطح حباب‌های هوا جذب شده و مانع از اتصال گویچه‌های چربی شده و در نهایت

سلولز بر روی اورران خامه منفی و اثر صمغ زانتان-پروتئین آب پنیر بر روی اورران مثبت بود.

متقابل این افزودنی ها با یکدیگر از نظر آماری معنی دار نبود. ولی مطابق شکل ۱ اثر متقابل صمغ زانتان-کربوکسی متیل

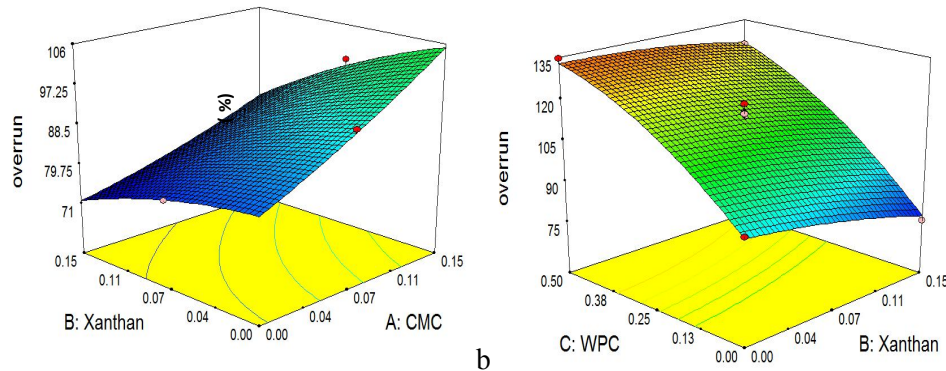


Fig1 The interaction effects of the fat substitutes (a) carboxymethyl cellulose (CMC) – xanthan gum (b) whey protein concentrate (WPC) - xanthan gum on the overrun of the low fat whipped cream.

کمک کند ولی در سطوح مختلف دارای اثر متفاوتی بر روی قوام است که این مطلب و اثر متقابل دو جانشین های کربوهیدراتی در شکل ۲ قابل مشاهده است [۳۱].

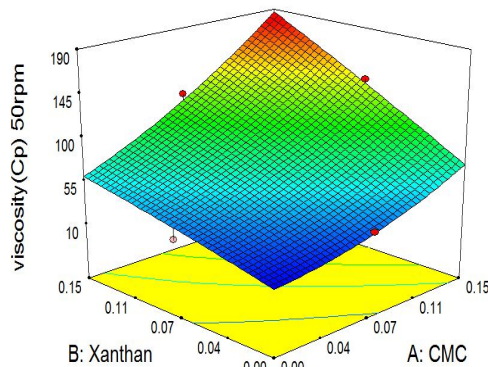


Fig 2 The interaction effect of the CMC and xanthan gum on the viscosity of the low fat whipped cream (50-RPM).

۳-۳- سفتی بافت

سفتی یکی از پارامترهای مهم بافتی است که به عنوان مقدار نیروی مورد نیاز برای دست یابی به میزان تغییر شکل مشخص در ماده غذایی تعریف می شود. خصوصیات بافتی و سفتی خامه قنادی به منظور مقاومت تحت فرایندهای مختلف و همچنین کیفیت محصول نهایی دارای اهمیت می باشند. این سفتی باید در حدی باشد که ساختار پس از هوادهی شکل خود را حفظ کرده و در فرایندهای مختلف بعدی پایدار باقی بماند [۲۹].

یکی از پارامترهای مهم در بافت خامه قنادی میزان چربی موجود در آن است به طوری که با افزایش میزان درصد چربی، میزان سفتی بافت نهایی افزایش پیدا می کند. این حالت به دلیل ساختار ایجاد شده توسط چربی می باشد که باعث حفظ حباب های هوا و شکل خامه قنادی می شود. بدین صورت که

۳-۲- ویسکوزیته

میزان ویسکوزیته در خامه قنادی بسیار حایز اهمیت می باشد بطوریکه اگر ویسکوزیته خامه خیلی زیاد باشد، زدن آن و وارد کردن هوا به داخل آن مشکل می شود و اگر ویسکوزیته به اندازه کافی نباشد دیواره ی حباب های هوا به سرعت از بین می رود و حباب ها به یکدیگر متصل می شوند. از طرف دیگر در خامه قنادی به دلیل متلاشی شدن برخی غشای گویچه های چربی در حین فرایند هم زدن، احتمال اتصال گلبولهای چربی به هم وجود دارد در این شرایط افزودن موادی مانند پایدارکننده ها باعث بهبودی ویژگی های هم زنی خامه قنادی می شود. این مواد با افزایش ویسکوزیته سرم از طریق کاهش حرکت گلبول های چربی و اتصال حباب های کوچک هوا به یکدیگر سبب پایداری امولسیون درخامه قنادی می شوند [۳۰].

بر اساس جدول ۲ ویسکوزیته خامه کم چرب اساسا به پلی ساکاریدهای آن نسبت داده می شود به طوری که اثر کربوکسی متیل سلولز، صمغ زانتان و اثر متقابل آن ها در سطح احتمال ۵ درصد معنی دار می باشد. البته بالاتر بودن ضریب صمغ زانتان به تنهایی نشان دهنده تأثیر بیشتر آن بر ویسکوزیته ظاهری می باشد. علل افزایش زیاد ویسکوزیته خامه با صمغ زانتان به باز شدن زنجیره های آن در آب و ایجاد یک ساختمان انعطاف پذیر و بی نظم بصورت ماریچ تصادفی می باشد که سبب افزایش ویسکوزیته ی محلول با افزایش غلظت صمغ به طور خطی می گردد. Zhao و همکاران (۲۰۰۹) گزارش کردند که زانتان رابطه ی مثبتی با سفتی و ویسکوزیته خامه دارد. وجود آن در خامه همزده به ایجاد ساختار فیزیکی مطلوب تر محصول نهایی

ویژگی‌های فاز آبی پیوسته و همچنین ویژگی‌های ویسکوالاستیک لایه فیلم بین سطحی و اختلاف فشار داخل حباب‌ها با مایع موجود در بین حباب‌ها است. علت اصلی دو فاز شدن خامه به فرآیندی مربوط می‌شود که به آن فلوکولیشن می‌گویند در این شرایط، ذرات فاز چربی به یکدیگر می‌پیوندند و یک ذره بزرگ‌تر را تشکیل می‌دهند و در نهایت امولسیون به دو فاز تقسیم می‌شود. با افزایش درصد چربی خامه قنادی میزان الحاق جزئی چربی‌ها افزایش پیدا می‌کند و شبکه‌ی مناسبی از چربی‌ها در میان حباب‌های هوا ایجاد می‌شود. علاوه بر این، در این حالت میزان ویسکوزیته خامه بیش‌تر می‌شود. در نتیجه این تغییرات ساختاری، پایداری خامه قنادی هوادهی شده بیشتر شده و میزان سرم خروجی در هنگام نگهداری کاهش می‌یابد. ولی در صورت تولید خامه کم چرب با توجه به ارتباط تنگاتنگ آب پس دهی با ویسکوزیته بایستی بتوان با جانشین‌های چربی مناسب این کاهش چربی را جبران نمود تا آب پس‌دهی نمونه افزایش نیابد [۳۳،۳۴]. بر اساس جدول ۲ فقط اثر صمغ زانتان بر میزان آب پس‌دهی محصول نهایی در سطح ۵ درصد معنی‌دار می‌باشد. در این مدل پارامتر ضریب تبیین که نشان دهنده قدرت مدل برازش یافته می‌باشد برابر با ۰/۹۵ بوده و انحراف معیار ۳/۵۴ درصد می‌باشد. به طور کلی اثر جانشین‌های بر کاهش آب اندازهی خامه قنادی بدلیل افزایش ویسکوزیته، ایجاد پیوند مناسب با اجزای خامه و ویژگی امولسی‌فایری آنها می‌باشد. بر این اساس صمغ زانتان بدلیل توانایی بالایی که در افزایش ویسکوزیته محیط دارد، تأثیر آن در کاهش میزان آب اندازهی مشهود می‌باشد. واکنش‌های الکترواستاتیک بین بارهای منفی صمغ با یون‌های مثبت پروتئین کازئین سبب ایجاد پیوند بین غشای گویچه‌های چربی، حباب‌های هوا و فاز آبی در خامه می‌شود که در نهایت باعث افزایش یکپارچگی و پایداری امولسیون می‌گردد [۲۸،۳۴]. کنسانتره پروتئین آب پنیر هم با داشتن ساختار پروتئینی جانشین بخشی از پروتئین‌های بین سطحی شده و بر کاهش آب اندازهی خامه کم چرب موثر می‌باشد ($p>0$). تأثیر استفاده از پایدارکننده‌های مختلف در پایداری ساختار خامه در مطالعات مختلف به اثبات رسیده است به عنوان مثال تأثیر استفاده از پایدارکننده‌های مختلف در پایداری ساختار خامه هم‌زده در مطالعات لورنزن و همکاران (۱۹۹۳) همچنین اثر افزودن هیدروکلوئیدهای کثیرا، کاراگینان و کربوکسی‌متیل

ابتدا چربی‌های موجود در خامه قنادی برسطوح پایدار شده پروتئینی حباب‌های هوا تجمع کرده و بر روی آن گسترده می‌شوند. پس از آن بخش‌های از دیواره‌ی گویچه‌های چربی در فضای بین سلول‌های هوا شکسته شده و از طریق الحاق جزئی شبکه‌ای سه بعدی از چربی‌ها تشکیل شود. این شبکه سه بعدی سفتی مناسبی را برای محصول نهایی ایجاد کرده و ساختار آن را پایدار می‌کند [۶].

بر اساس جدول ۲ هر سه مواد افزودنی جانشین چربی توانسته‌اند تأثیر مثبتی بر روی سفتی بافت خامه داشته باشند ولی فقط اثر کربوکسی‌متیل سلولز و صمغ زانتان بر میزان سفتی بافت بر اساس مدل ۲FI معنی‌دار می‌باشد. فونگ و همکاران در استفاده از پایدارکننده‌ها در ماست کم چرب نیز بیان نمودند که زانتان سبب افزایش سفتی بافت محصول به میزان زیاد شد [۲۹]. البته مطابق شکل ۳ اثر متقابل صمغ زانتان و کربوکسی‌متیل سلولز بر روی سفتی خامه قنادی نیز افزایشی است ($p>0$).

تأثیر کمتر پروتئین آب پنیر در مقایسه با جانشین‌های دیگر بر روی فاکتور سفتی در مطالعه Zhao و همکاران (۲۰۰۸) نیز مشاهده گردید. در بررسی اثر کازئینات سدیم و پروتئین آب پنیر بر ویژگی‌های بافتی خامه قنادی بیان گردید که استفاده از هر دو این پروتئین‌ها تا حدودی باعث افزایش سفتی خامه قنادی می‌گردد ولی تأثیر پروتئین آب پنیر بر روی سفتی خامه کمتر از پروتئین دیگر است [۳۲].

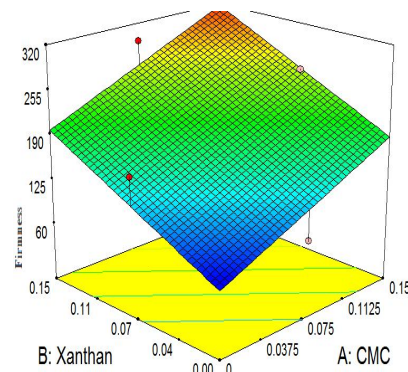


Fig 3 The interaction effect of the CMC and xanthan gum on the firmness of the low fat whipped cream

۳-۴- آب پس دهی

خامه امولسیون روغن در آب می‌باشد بنابراین آب پس‌دهی در آن در حقیقت شکست امولسیون را نشان می‌دهد. ساختار مطلوب خامه زده شده ساختاری است که میزان آب‌اندازی در آن حداقل باشد. به طور کلی پایداری کف به شدت وابسته به

پروتئینی شیر به عنوان جانشین چربی در خامه کم چرب استفاده کردند و ویژگی‌های فیزیکی شیمیایی و حسی آن را مورد ارزیابی قرار دادند. نتایج این تحقیق نشان داد که در مقایسه با نمونه شاهد، با افزایش میزان کنسانتره، آب اندازی به طور معنی‌داری کاهش می‌یابد [۳۶].

مطابق شکل ۴ برهم‌کنش جانشین‌های چربی نیز بر روند تأثیرگذاری میزان آب پس‌دهی موثر است به عنوان مثال تأثیر متقابل زانتان - پروتئین آب پنیر کاهش‌یافته است در حالیکه اثر متقابل کربوکسی‌متیل سلولز با کنسانتره پروتئین آب پنیر افزایشی و با زانتان کاهش‌یافته است ($p > 0$).

سلولز بر میزان آب اندازی خامه استریل ۲۵ درصد چربی در مطالعه ای رضا مبصرفر (۱۳۹۲) بررسی شد و نتایج نشان داد که که آب انداختگی در خامه فاقد پایدار کننده (نمونه شاهد) به میزان قابل ملاحظه و معنی‌داری بیشتر از نمونه‌های حاوی پایدار کننده بود اما در مورد سه تیمار دیگر گرچه اختلاف در میزان آب اندازی وجود داشت اما این تفاوت به حدی نبود که از نظر آماری معنی‌دار باشد. بیشترین میزان آب اندازی پس از آن نمونه شاهد، مربوط به نمونه حاوی صمغ کتیرا و پس از آن کربوکسی متیل سلولز و سپس کاراگینان بود [۳۰، ۳۵]. در مطالعه‌ی غلامحسین‌پور و همکاران (۱۳۹۰) از کنسانتره

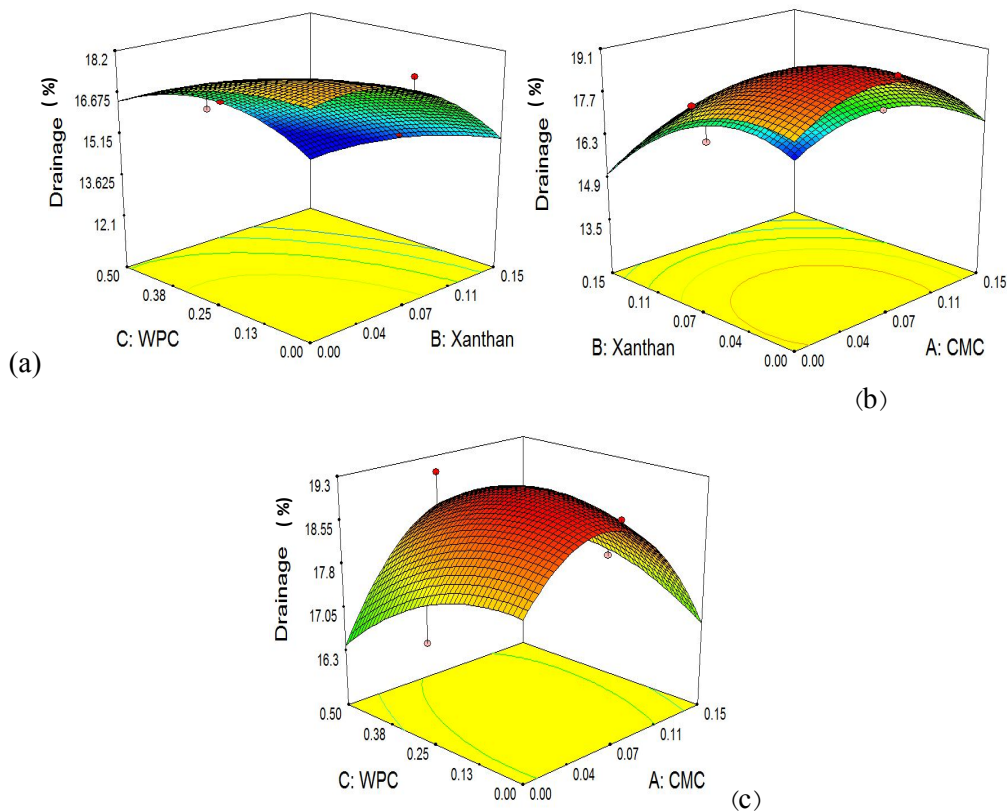


Fig 4 The interaction effects of the fat substitutes on the water leakage of the low fat whipped cream.

اساس در این مطالعه با توجه به جدول ۲ صمغ زانتان، کربوکسی متیل سلولز و اثر متقابل آنها بصورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد بر اساس مدل ۲FI باعث افزایش اندازه ذرات شده‌اند چون حضور پایدارکننده‌ها بویژه آنهایی که دارای گروه‌های فعال سطحی مانند کربوکسی متیل سلولز هستند می‌تواند سبب ایجاد پیوند کوالانسی در خامه شده و در نهایت باعث بزرگتر شدن ذرات می‌شود در حالیکه کنسانتره پروتئین آب پنیر نیز بصورت معنی‌دار باعث کاهش اندازه ذرات شده است [۲۹، ۳۲].

۳-۵- اندازه ذرات

اندازه و شکل ذرات با توجه به تأثیر آن بر روی فوam و ویژگی‌های رئولوژیکی سیستم غذایی بسیار مهم می‌باشد [۲۵]. در هنگام تولید خامه قنادی وجود برخی مواد افزودنی سبب جذب ذرات امولسیون به سطوح ذرات هوا می‌شوند که ممکن است در طی این جذب سطحی پیوندهایی نیز بین ذرات صورت گیرد که در نتیجه باعث ایجاد شبکه‌ای پایدار در اطراف حباب‌های هوا و افزایش سایز ذرات می‌شود. بر این

سطح بین قطرات چربی جایگزین شده و به ایجاد ساختار فیزیکی مطلوب‌تر در خامه قنادی کمک می‌کند. [۲۹]. بر همکنش این سه افزودنی در شکل ۵ مشخص است که با افزایش مقدار پروتئین آب پنیر از شکل a تا c اندازه ذرات کوچکتر شده است همچنین در شکل c شیب کاهش اندازه ذرات بر اثر برهمکنش صمغ‌ها نسبت به شکل الف و ب تندتر شده است.

مطابق تحقیق Zhao و همکاران (۲۰۰۹) اضافه کردن هیدروکسی پروپیل متیل سلولز به خامه قنادی سبب افزایش اندازه ذرات و ویژگی‌های بافتی می‌گردد. آن‌ها بیان کردند که پروتئین بر سر جذب شدن بر روی سطح قطره چربی با هیدروکسی پروپیل متیل سلولز رقابت می‌کند و به موجب آن تغییر کشش سطحی و کاهش اندازه قطر چربی به وجود می‌آید ولی با توجه به فعالیت سطحی بالاتر صمغ نسبت به پروتئین، هیدروکسی پروپیل متیل سلولز به صورت جزئی با پروتئین در

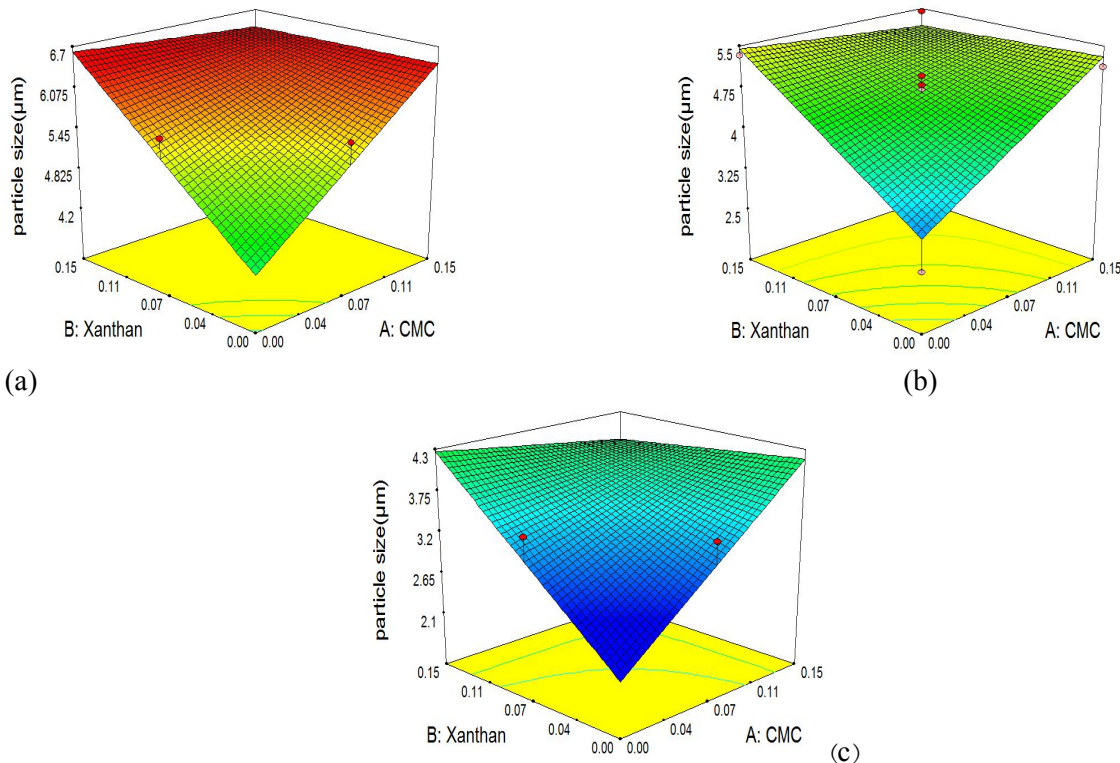


Fig 5 The interaction effects of the fat substitutes on the particle size of the low fat whipped cream a: 0% WPC b: 0.25% WPC c: 0.5% WPC

رنگ، هیچ‌کدام از پایدارکننده‌های کربوکسی متیل سلولز، صمغ زانتان و کنسانتره پروتئین آب پنیر به تنهایی تأثیر معنی‌داری بر فاکتورهای رنگ نداشتند اما استفاده همزمان از آن‌ها در برخی موارد اثر متقابل معنی‌داری را بر فاکتورهای رنگ نشان داد. شکل ۶ اثر تغییرات غلظت کربوکسی متیل سلولز و کنسانتره پروتئین آب پنیر را بر فاکتور L^* نشان می‌دهد همان‌طور که در شکل مشاهده می‌کنید کنسانتره پروتئین آب پنیر به تنهایی باعث کاهش فاکتور L^* و کربوکسی متیل سلولز ابتدا با افزایش غلظت موجب افزایش و سپس کاهش فاکتور روشنایی L^* شده است اما حضور همزمان این دو پایدارکننده فاکتور L^* را بصورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد افزایش داده و موجب روشن‌تر شدن بافت خامه شده است.

۳-۶- رنگ

ترکیبات خامه و شرایط هوادهی با توجه به ابعاد ذرات کف تولید شده بر کیفیت رنگی محصول اثرگذار هستند و حضور هر فاکتور ناهمگنی که باعث پراکندگی نور در سطح مولکولی و حتی اتمی شود باعث تغییر رنگ در خامه می‌گردد. بنابراین کمیت و کیفیت محتوی پروتئین و همچنین حضور پایدارکننده در این امولسیون باعث تغییر در ساختار سطحی حباب‌های هوا و گلبول‌های سطحی شده و بر مقدار، زاویه و نوع پراکنش پرتوهای نوری تأثیر می‌گذارد [۶،۳۷]. بررسی داده‌های جدول ۴ نشان می‌دهد که به جز اثر صمغ زانتان بر روی شاخص شدت رنگ (کروما) و اثر پروتئین آب پنیر بر تغییرات کلی

شکل ۷ قسمت **b** اثر متقابل مثبت کربوکسی متیل سلولز و زانتان و شکل **a** اثر متقابل منفی صمغ زانتان و کنسانتره پروتئین آب پنیر را بر فاکتور a^* نشان می‌دهد. با توجه به شکل افزایش غلظت کربوکسی متیل سلولز به صورت جزئی و افزایش غلظت زانتان به تنهایی به میزان بیشتری بر شدت فاکتور a^* افزوده است اما استفاده همزمان این دو صمغ در امولسیون خامه به صورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد بر کاهش این فاکتور تأثیر گذاشته است. همچنین کنسانتره پروتئین آب پنیر با صمغ زانتان باعث کاهش فاکتور رنگ a^* شده که البته این کاهش نسبت به نمونه کربوکسی متیل سلولز و زانتان بصورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد کمتر است.

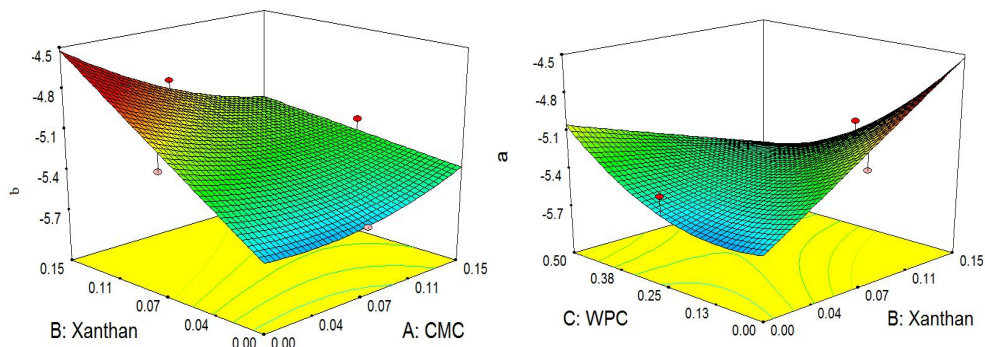


Fig 7 The effects of the fat substitutes concentration on the a^* factor of the low fat whipped cream.

سبب افزایش این فاکتور رنگی شده است. شکل سمت چپ اثر تغییرات غلظت صمغ زانتان و کنسانتره پروتئین آب پنیر را بر فاکتور b^* نشان داده است. در اینجا هم افزایشی که صمغ زانتان بر این فاکتور داشته سبب شده که حضور همزمان آن با کنسانتره پروتئین آب پنیر در خامه موجب افزایش فاکتور b^* بصورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد گردد.

شکل ۸ قسمت **b** اثر تغییرات غلظت کربوکسی متیل سلولز و کنسانتره پروتئین آب پنیر را بر فاکتور b^* نشان می‌دهند. افزایش غلظت کنسانتره پروتئین آب پنیر به تنهایی در خامه به شدت از فاکتور b^* کاسته است ولی همراه با کربوکسی متیل سلولز به صورت معنی‌دار در سطح ۵ درصد نسبت به زمانی که هیچ پایدارکننده‌ای در خامه وجود ندارد یعنی در نقطه صفر

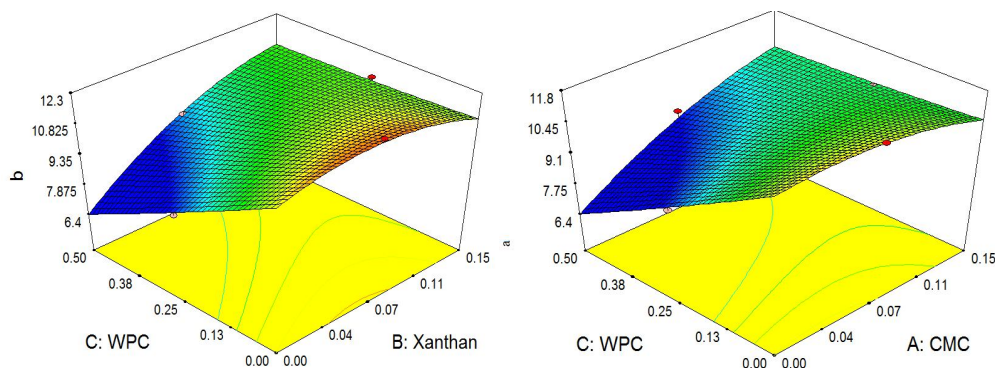


Fig 8 The effects of the fat substitutes concentration on the b^* factor of the low fat whipped cream.

Table 2 Effects of the fat substitutes on the functional factors of the low fat whipped cream

Particle size	Chroma	Hue angle	ΔE	b*	a*	L*	Water leakage	Firmness	Viscosity 50	Overrun	Coefficient
4.2*	13.0*	116.3*	1.6*	11.58*	-5.5*	92.7*	17.9*	58.5*	17.7*	81.9*	Constant
14.8*	6.8	-16.6	-33.1	6.7	-1.2	29.7	31.3	614*	88.8*	126.2*	A
16	12.4*	-70.3	18.1	18.86	7.1	-37.8	11.6*	1055*	329.4*	-23.4*	B
-4.2*	-10.4	24.9	4.8*	-10.79	-0.7	-2.39	26.6	141.2	-92.3	133*	C
-108.3*	11.4	313.3*	139.1	-57.77	-0.4*	-111.1	-13.3	1688	3173.3*	-441.3	AB
-2.0	54.5*	-161.7*	-86.5*	64*	8	82.6*	30.6	206	157.33	-56	AC
-3.1	70.2*	-44.8	-33.6	65.3*	-21.3*	-1.3	-17.3	1306	114.6	114.6	BC
-	-102.6*	127.2	253.9*	-88	18.2*	-252.4*	-260	-	1856.8	191.7	A ²
-	-157.8*	286.7*	-134.0	-145.7*	0.4	267.5*	-206.6*	-	-312	-306	B ²
-	0.9	-15.8	15.0	0.88	3.6*	-13.9	-7.4	-	195.9	-96.6	C ²
0.926	0.923	0.87	0.86	0.903	0.886	0.833	0.950	0.894	0.974	0.991	Making clear

Numbers with * show statically difference ($p < 0.05$), A= carboxymethyl cellulose, B= xanthan, C= whey protein concentrate

زانتان ۰/۱۵ درصد بود. بر اساس این نتایج می توان این گونه استدلال کرد که استفاده از صمغ ها و پروتئین مصرفی اثری بر رنگ و مزه خامه قنادی تولیدی نداشته است. اما مقایسه داده ها نشان می دهد که مهمترین خصوصیت در امتیازدهی ارزیاب ها بافت محصول نهائی بوده است زیرا خامه های قنادی کم چرب با امتیاز بافتی بالاتر، پذیرش کلی بالاتری هم داشته است. بنابراین، استفاده از غلظت مناسب پایدار کننده در خامه قنادی می تواند پارامتر مهمی در بازار پسندی و انتخاب محصول توسط مصرف کننده باشد.

۷-۳- ارزیابی خصوصیات حسی

برای تعیین بهترین نمونه از نظر ویژگی های حسی، ۳ نمونه بهینه تهیه و مورد ارزیابی قرار گرفتند. نتایج نشان داد که تنها در ویژگی بافت اختلاف آماری معنی داری بین نمونه ها مشاهده می گردد و بالاترین امتیاز برای این فاکتور مربوط به نمونه بهینه ۱ است. از نظر پذیرش کلی که یکی از مهم ترین خصوصیات است که در ارزیابی حسی بررسی می شود، بین نمونه شاهد با نمونه های بهینه اختلاف معنی داری وجود داشت و در بین نمونه ها بالاترین امتیاز مربوط به بهینه یک با کنسانتره پروتئین آب پنیر ۰/۳۵، کربوکسی متیل سلولز ۰/۱۵،

Table 3 Comparison of the sensory evaluation of samples

Overall acceptance	Texture	Taste	Color	Treatment
3.35 ± 0.81 ^b	3.25 ± 0.71 ^c	4.3 ± 0.65 ^a	3.85 ± 0.74 ^a	Control
4.25 ± 0.63 ^a	4.45 ± 0.51 ^a	4.2 ± 0.76 ^a	4.05 ± 0.51 ^a	Optimum1
4.01 ± 0.64 ^a	3.95 ± 0.68 ^b	4.4 ± 0.50 ^a	3.9 ± 0.91 ^a	Optimum2
3.95 ± 0.82 ^a	4.05 ± 0.68 ^{ab}	4.1 ± 0.64 ^a	3.85 ± 0.74 ^a	Optimum3

(a, b, c) values are in the rows with different letters indicate significant differences ($P \leq 0.05$)

با توجه به اینکه در آزمون حسی بهترین نقطه جهت دستیابی به خصوصیات بهتر در خامه قنادی کم چرب در نمونه بهینه ۱ با کنسانتره پروتئین آب پنیر در غلظت ۰/۳۵ درصد و صمغ ها در غلظت ۰/۱۵ درصد انتخاب شد، درصد انتخاب بهینه ۱ با استفاده از فرمول در جدول ۴ محاسبه شد.

۸-۳- تعیین درصد خطای نقطه بهینه جهت

دستیابی به بهترین خصوصیات بافتی و

رئولوژیک خامه کم چرب

Table 4 percentage of the optimum error point

Percentage of error	Predicted value	Actual value	Factors
4.9	122.7	117	Overrun
4.3	334	320	Firmness
4	13.7	13.2	Water leakage
5.7	4.6	4.38	Particle size
4.5	157.1	149	Viscosity

on the whipping properties and rheological characteristics of whipped cream, *Journal of Dairy Science*, 93: 2887-2895.

- [4] Padiernos, C.A., Lim, S.Y., Swanson, B.G., Ross, C.F., Clark, S., 2009, High hydrostatic pressure modification of whey protein concentrate for use in low-fat whipping cream improves foaming properties, *Journal of Dairy Science*, 92: 3049-3056.
- [5] Farahnaky, A., Safari, Z., Ahmadi Gorji, F., Mesbahi, G.R., 2011, Use of gelatin as a fat replacer for low fat cream production, *Iranian journal of food science and technology*, 8, 31: 45-52.
- [6] Emam djome, Z., Mousavi, M. E., Ghorbani, A.V., Madadlou, A., 2008, Effect of whey protein concentrate addition on the physical properties of homogenized sweetened dairy creams, *International Journal of Dairy Technology*, 61: 183-191.
- [7] Ghorbani, A., Saraei, H., Rafe, A., Shahidi, S.A., Atashzar, A., 2019, Microstructure and chemorheological behavior of whipped cream as affected by rice bran protein addition, *Food Science and Nutrition*, 7:1-7.
- [8] Phuong, T., Nguyen, M., Kravchuk, O., Bhandari, B., Prakas, S., 2016, Effect of different hydrocolloids on texture, rheology, tribology and sensory perception of texture and mouthfeel of low-fat pot-set yoghurt, *Food Hydrocolloids*, 52, 11-18.
- [9] Sullivan, M.G.O., 2016, Low-fat Foods: Types and Manufacture, *Encyclopedia of Food and Health*, 571-575.
- [10] Li, C. P., Enomoto, H., Ohki, S., Ohtomo, H., Aoki, T., 2005, Improvement of functional properties of whey protein isolate through glycation and phosphorylation by dry heating, *Journal of Dairy Science*, 88:4137-4145.
- [11] Sajedi, M., Nasirpour, A., Keramat, J., Desobry, S., 2014, Effect of modified whey protein concentrate on physical properties and stability of whipped cream, *Journal of Food Hydrocolloids*, 36: 93-101.
- [12] Foegeding, E. A., Luck, P. J., Davis, J. P., 2006, Factors determining the physical properties of protein foams, *Food Hydrocoll*, 20:284-292.
- [13] Habibi, H., Khosravi-Darani K., 2017, Effective variables on production and structure of xanthan gum and its food applications: A review, *Biocatalysts and Agricultural Biotechnology*, 10: 130-140.

۴- نتیجه گیری

امروزه به دلیل افزایش آگاهی مصرف کنندگان مبنی بر ارتباط موثر تغذیه و سلامتی توجه به استفاده از غذاهای کم چرب که خود جزو غذاهای فراسودمند تلقی می گردند با بافت و طعم و مزه مناسب بیشتر شده است. بر این اساس در این مطالعه خامه کم چرب با ترکیبی از جانشین های پروتئینی و کربوهیدراتی تولید شد. نتایج نشان داد که خواص عملکردی صمغ زانتان، کربوکسی متیل سلولوز و کنسانتره پروتئین آب پنیر به تنهایی در کیفیت خامه قنادی کم چرب برای فاکتورهای سفتی، آب پس دهی ویسکوزیته، اندازه ذرات و اورران بسیار مؤثر است. برهمکنش صمغ ها نیز موجب افزایش معنی دار ویسکوزیته ظاهری و کاهش میانگین اندازه ذرات و فاکتور a^* محصول گردید. درحالیکه تأثیر برهمکنش هیدروکلوئیدها و پروتئین بر کیفیت خامه به گونه دیگری بود. پروتئین آب پنیر توانست تأثیر منفی زانتان را بر اورران به تأثیر مثبت قابل توجه تبدیل کند و زانتان نیز اثر منفی پروتئین آب پنیر را بر ویسکوزیته و سفتی کاهش داد ($p>0$). در ارزیابی حسی مقادیر متوسط کنسانتره پروتئین آب پنیر و بالای کربوکسی متیل سلولوز، زانتان به عنوان مطلوب ترین نمونه برگزیده شد. در نهایت می توان بیان داشت که خواص عملکردی صمغ زانتان، کربوکسی متیل سلولوز و کنسانتره پروتئین آب پنیر در فرمولاسیون خامه قنادی کم چرب مناسب است اما با توجه به اینکه مقدار این افزودنی ها در کیفیت محصول بسیار مؤثر است، تعیین حدود مصرف آنها در این خصوص ضرورت دارد.

۵- منابع

- [1] Akbari, M., Eskandari, M.H., Davoudi, Z., 2019, Application and functions of fat replacers in low-fat ice cream: A review, *Trends in Food Science & Technology*, 86: 34-40
- [2] Hajes, V., Thi ebaut, A. C. M., Rotival, M., Gauthier, E., Maillard, V., Boutron- Ruault, M. C., 2008, Association between serum trans-monounsaturated fatty acids and breast cancer risk in the E3N-EPIC study, *American Journal of Epidemiology*, 167(11): 1312-1320.
- [3] Ihara, K., Habara, K., Ozaki, Y., Nakamura, K., Ochi, H., Saito, H, Iwatsuki, K., 2010, Influence of whipping temperature

- evaluation processed by multivariate analysis, *Journal of Chemometrics and Intelligent Laboratory Systems*, 96: 258-263.
- [25] Moelants, K.R., Cardinaels, R., Jolie, R.P., Verrijssen, T.A., Van Buggenhout, S., Zumalacarregui, L.M., Hendrickx, M.E., 2013, Relation between particle properties and rheological characteristics of carrot-derived suspensions, *Journal of Food and Bioprocess Technology*, 6: 1127-1143.
- [26] Amiri, A., Ganjeh, A.M., Torbati, S., Ghaffarinejad, G., Esmaeilzadeh Kenari, R., 2018, Impact of high-intensity ultrasound duration and intensity on the structural properties of whipped cream, *International Dairy Journal*, 78:152-158.
- [27] Fangshuai, P., Shenghua, H., Huaxi, Y., Qi, Li., Weili, X., Rongchun, W., Ying, M., 2018, Physical, textural and rheological properties of whipped cream affected by milk fat globule membrane protein, *International Journal of Food Properties*, 21: 1094-2912.
- [28] Naghizadeh Raisi, Sh., Shahidi Yasaqi, A., Esfandiari, Z., Ghorbani Hassan Sarai, A., 2009, Influence of Stabilizers and Fat Content on the mixing and physical Properties of whipping cream, *Journal of Food Processing and Preservation*, 1: 85-73.
- [29] Zhao, Q., Zhao, M., Li, J., Yang, B., Su, G., Cui, C., Jiang, Y., 2009a, Effect of hydroxyl propyl methylcellulose on the textural and whipping properties of whipped cream, *Journal of Food Hydrocolloids*, 23: 2168-2173.
- [30] Lorenzen, P.C., Precht, D., Malmgren, B., 1993, Influence of the type of UHT-heating and the kind of additives on functional properties of whipping cream, *Journal of Chemie, Mikrobiologie, Technologie der Lebensmittel*, 15: 101-106.
- [31] Zhao, Q., Zhao, M., Yang, B., Cui, C., 2009b, Effect of xanthan gum on the physical properties and textural characteristics of whipped cream, *Journal of Food Chemistry*, 116: 624-628.
- [32] Zhao, Q., Zhao, M., Wang, J., Wang, C., Yang, B., 2008, Effects of sodium caseinate and whey proteins on whipping properties and texture characteristics of whipped cream, *Journal of Food Process Engineering*, 31: 671-683.
- [33] Fox, P.F., Mcsweeney, P. L., 1998, *Dairy Chemistry and Biochemistry*. USA: Springer, 463.
- [14] Mohsin, A., Ni, H., Luo, Y., Wei, Y., Tian, X., Guan W., Imran, M.A. Khan, M., Niazi, S., Rehman, M.S., Zhuang, Y., Guo, M., 2019, Qualitative improvement of camel milk date yoghurt by addition of biosynthesized xanthan from orange waste, *LWT*, 108: 61-68.
- [15] Guarda, A., Rosell, C.M., Benedito, C., Galotto, M.J., 2004. Different hydrocolloids as bread improvers and antistaling agents, *Journal of Food Hydrocolloids*, 18: 241-247.
- [16] Bak, J.H., Yoo, B., 2017, Effect of CMC addition on steady and dynamic shear rheological properties of binary systems of xanthan gum and guar gum, *Food Hydrocolloids*, 72: 90-104.
- [17] Benichou, A., Aserin, A., Garti, N., 2002, Protein polysaccharide interactions for stabilization of food emulsions, *Journal of Dispersion Science and Technology*, 23: 93-123.
- [18] Dickinson, E., 2008, Interfacial structure and stability of food emulsions as affected by protein-polysaccharide interactions, *Journal of Soft Matter*, 4: 932-942.
- [19] Rodriguez Patino, J.M., Pilosof, A.M., 2011, Protein polysaccharide interactions at fluid interfaces, *Journal of Food Hydrocolloids*, 25: 1925-1937.
- [20] Farahmandfar, R., Asnaashari, M., Taheri, A., Khosravi Rad, T., 2019, Flow behavior, viscoelastic, textural and foaming characterization of whipped cream: Influence of *Lallemantia royleana* seed, *Salvia macrosiphon* seed and carrageenan gums, *International Journal of Biological Macromolecules*, 121: 609-615.
- [21] Parvaneh, V., 2012, *Quality Control and Chemical Testing of Food*. Tehran: Tehran University Press, 250 p.
- [22] Allen, K.E., Dickinson, E., Murray, B., 2006, Acidified sodium caseinate emulsion foams containing liquid fat: A comparison with whipped cream, *Journal of LWT-Food Science and Technology*, 43: 225-234.
- [23] Omidbakhsh, E., Nayebzade, K., Mohammadifar, M.A., Amiri, Z., 2013, Effects of combined modified starch and xanthan gum on the stability and rheological and sensory characteristics of tomato sauce, *Iranian Journal of Nutrition Sciences and Food Technology*, 8: 145-158.
- [24] Piazza, L., Gigli, J., Rojas, C., Ballabio, D., Todeschini, R., Tripaldi, P., 2009, Dairy cream response in instrumental texture

- Congress of Food Science and Technology, Shiraz University, 7-9 November.
- [36] Gholamhosseinpour, A., Mazaheri Tehrani, M., 2011, The use of milk protein concentrate (MPC-85) in the Production of Low-Fat Cream and Study of the physicochemical and sensory Properties of it, Iranian Food Science and Technology Research Journal, 7, 2: 172-178.
- [37] McClements, D.J. 2007. Critical review of techniques and methodologies for characterization of emulsion stability. Journal of Critical Reviews in Food Science and Nutrition, 47: 611-649.
- Gholamhosseinpour, A., Mazaheri Tehrani, M., 2011, The Use of Milk Protein Concentrate (MPC-85) in the Production of Low-Fat Cream and Study Its Physicochemical and Sensory Properties, Iranian Food Science and Technology, 7, 2: 172-178.
- [34] Smith, A.K., Kakuda, Y., Goff, H.D., 2000, Changes in protein and fat structure in whipped cream caused by heat treatment and addition of stabilizer to the cream, Journal of Food Research International, 33: 697-706.
- [35] Mobaserfar, R., 2013, Investigation of the effect of different hydrocolloids on the stabilization of sterile cream, 21st National



Application of the xanthan gum, carboxymethyl cellulose and whey protein concentrate in the formulation and improvement of low fat whipped cream properties

Lakzadeh, L. ^{1*}, Nasr esfahani, S. ²

1. Assistant Professor, Department of Food science and technology, Islamic Azad University, Shahreza branch, Iran
2. M.Sc. Graduate, Department of Food science and technology, Islamic Azad University, Shahreza branch, Iran

ARTICLE INFO	ABSTRACT
<p>Article History:</p> <p>Received 2019/ 12/ 31 Accepted 2020/ 03/ 14</p> <hr/> <p>Keywords:</p> <p>Whipped Cream, Fat substitutes, Whey Protein Concentrate, Carboxymethyl cellulose, Xanthan Gum, Overrun.</p> <hr/> <p>DOI: 10.52547/fsct.18.04.22</p> <hr/> <p>*Corresponding Author E-Mail: llakzadeh@yahoo.com</p>	<p>Whipped cream is one of the most popular dairy products with a complex structure of foam emulsion. Production of low fat whipped cream with fat substitutes is recommended with regard to the high fat content in whipped cream and side effects of fat on the public health. Based on, the effects of whey protein concentrate, carboxymethyl cellulose, xanthan gum and mix of them were investigated on the properties of low fat whipped cream. For this purpose, different amounts of them were determined by the surface response design and then they were added to the cream with 20% fat. Then, apparent viscosity, cream firmness, particle size distribution, foam stability, overrun tests, sensory evaluation, color characteristics (L *, a *, b *) were done on the samples. The results showed that fat substitutes in low fat whipped cream compared to the control sample were increased the apparent viscosity, overrun, firmness, foam stability and change in particle size (p<0/05). However, the stabilizers had no alone statistically effects on the color factors. Also, whey protein concentrate in compared with other treatments had the highest overrun and lowest particle size, xanthan gum had the lowest water leakage and carbohydrates, especially xanthan, had the highest viscosity and firmness (p<0/05). Based on the sensory evaluation data, optimal sample that contain 0.35 whey protein concentrate and 0.15 xanthan and carboxymethyl cellulose had statistically more desirable than control and other treatments in texture and overall acceptance. At the end, we pointed out that these additives could be a good alternative to reduce the percentage of fat in whipped cream due to they improve the physical, rheological and sensory properties of whipped cream without significant effects on the most of external parameters such as color and sensory.</p>