

بهینه‌سازی شرایط استخراج اینولین از ریشه بابا آدم به کمک روش سطح پاسخ (RSM)

الناز میلانی^{۱*}، فرشته حسینی^۱، الهام زائرزاده^۲، غلامعلی گلی موحد^۱، امیر توکلی^۲

- ۱- مرتبی پژوهشی، پژوهشکده علوم و فناوری مواد غذایی جهاددانشگاهی مشهد، مشهد
۲- دانش آموخته کارشناسی ارشد، گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه فردوسی مشهد، مشهد
*آدرس مکاتبه: مشهد، میدان آزادی، دانشگاه فردوسی، سه راهی علوم تربیتی، ساختمان اقبال، پژوهشکده علوم و فناوری مواد غذایی جهاددانشگاهی مشهد، تلفن: ۰۵۱۱۸۷۶۲۰۰۴، نمبر: ۰۵۱۱۸۷۶۲۰۰۱
پست الکترونیک: e_milani81@yahoo.com

تاریخ تصویب: ۹۰/۱/۲۷

تاریخ دریافت: ۸۹/۱/۲۵

چکیده

مقدمه: اینولین به علت داشتن ویژگی‌های مفید تنفسی و اثرات پری بايوتیک به طور بسیار گسترده‌ای در غذاهای عملگردد سطح جهان مورد استفاده قرار می‌گیرد. ریشه بابا آدم حاوی اینولین بوده و به میزان وسیعی در مناطق شمالی و غرب ایران کشت می‌شوند؛ اما همچنان اطلاعات کمی در خصوص نحوه استخراج آن موجود است.

هدف: بهینه‌سازی فرایند استخراج متداول اینولین با استفاده از طرح مرکب مرکزی و متدولوژی رویه‌ی سطح پاسخ روش بررسی: در این پژوهش از طرح مرکب مرکزی، به منظور بررسی تأثیر همزمان؛ نسبت آب به ماده‌ی جامد W/W - ۵ - ۱۵، زمان (۴۰ - ۵ دقیقه) و دما (۹۰ - ۴۰ درجه سانتی‌گراد) بر راندمان اینولین استخراجی از ریشه بابا آدم بهره گرفته شد. روش سطح پاسخ، جهت یافتن حالت بهینه برهمکنش فاکتورها و برآورد بهترین شرایط فرایند با کمترین تعداد آزمایش قابل اجراست. جهت تعیین میزان اینولین، میزان قند کل و قند احیاء به ترتیب توسط روش فنل سولفوریک اسید و دی نیتروسالیسیلیک اسید، محاسبه شد.

نتایج: بر اساس آزمایش‌های انجام شده شرایط بهینه‌ی استخراج اینولین جهت به دست آمدن بیشینه‌ی بازده ۱۲ درصد؛ دمای ۶۶/۱۴ درجه‌ی سانتی‌گراد، نسبت آب به ماده‌ی جامد ۱۴/۹۸ و زمان ۳۷/۶ دقیقه تعیین شد.

نتیجه‌گیری: کارایی مفید متدولوژی رویه سطح پاسخ در بهینه‌سازی فرایند استخراج اینولین از ریشه بابا آدم.

گل واژگان: اینولین، استخراج، ریشه بابا آدم، خصوصیات شیمیایی، متدولوژی رویه سطح پاسخ



مقدمه

حال حاضر، گیاه کاسنی تنها منع مهم استخراج صنعتی اینولین است؛ مقدار اینولین موجود در کاسنی بومی ایران به علت وضع آب و هوا بسیار کمتر از کاسنی اروپا و آمریکا است؛ گیاه بابا آدم به میزان وسیعی در مناطق شمالی و غربی ایران کشت می‌شود؛ اما همچنان اطلاعات کمی در خصوص نحوه استخراج اینولین از این گیاه موجود است. بابا آدم (Burdock tuber) با نام علمی *Aractium Lappal* که فیل گوش نیز نامیده می‌شود متعلق به تیره گل مینا از گیاهان دو لپه می‌باشد. این گیاه به حالت وحشی، در نواحی معتدل آسیا و در بعضی نقاط ایران مانند نواحی البرز، خراسان، کرمان، روذبار، تفرش می‌روید و در بعضی نقاط پرورش داده می‌شود؛ ریشه گیاه دراز و دوکی شکل بوده، پوست ریشه قهوه‌ای، مغز آن سفید و طعم آن کمی شیرین است. دارای اینولین، کربنات و نیترات پتاسیم، رزین‌های مختلف و گلوکوزید لایپن است [۱۴، ۲۲]. مطابق بررسی‌های انجام شده در کشور، تاکنون هیچ پژوهشی در زمینه استخراج اینولین از گیاه بابا آدم گزارش نشده است؛ از این رو تحقیق حاضر، به عنوان گامی نخست در زمینه استحصال اینولین از گیاهان بومی به شمار می‌رود. با این حال بررسی مقالات سایر کشورها درخصوص موضوع بحث، حاکی از اهمیت استخراج اینولین و کاربرد آن در صنایع غذایی و دارویی است [۱۱، ۱۳، ۴۷، ۸، ۱۰]؛ بر این اساس، لی و همکاران [۲۰۰۷]، اثرات پری‌بایوتیک اینولین استخراج شده از گیاه بابا آدم را تحت شرایط *in vitro* و *in vivo* مورد بررسی قرار دادند [۱۴]. در حضور اینولین بابا آدم، میزان بیفید و باکترو لاکتوباسیلوس‌ها به شدت افزایش یافت. نتایج آنها نشانگر اثرات سلامتی‌زاوی اینولین حاصل از بابا آدم بود [۲۲]. لو و همکاران [۲۰۰۹]، نیز به کمک فناوری توام امواج فراصوت - ماکروویو، اینولین را از ریشه بابا آدم استخراج نمودند. بر این اساس؛ عملکرد همزمان امواج فراصوت و ماکروویو سبب تشدید فعالیت استخراج شده و در ۶۰ ثانیه اول، بیشترین میزان بازده استخراج مشاهده شد (۹۹ میلی گرم بر گرم)؛ اما پس از گذشت زمان، بازده استخراج کاهش یافت،

دانشمندان اینولین را در دسته اليگوساکاریدهای غیرقابل هضم Oligosaccharid (Non Digestible) قرار داده و AOAC اینولین را به عنوان ترکیبات فیبری رژیمی محلول در محصولات غذایی معرفی کرده است [۱۷]. اینولین و فروکتوالیگو ساکارید نقش‌ها و فواید زیادی دارند که آنها را برای استفاده در فرمولاسیون غذاهای عملگر مناسب می‌سازد. مطالعات مختلف *in vitro* و *in vivo* نشان داده است رژیم حاوی (2-1) B اینولین و فروکتوالیگو ساکارید رشد بیفیدوバکترو لاکتوباسیل‌ها را تحریک نموده و به صورت انتخابی از رشد ارگانیسم‌های پاتوژن جلوگیری می‌کنند؛ افروزن بر مطالب اخیر، اینولین، فیبر غذایی محلول و قابل تخمیری است که از طریق بهبود نظم، افزایش تناوب دفع و حجم مدفوع به بهبود عملکرد روده کمک می‌نماید [۲۰]. اینولین به طور طبیعی دریش از ۳۶۰۰۰ نوع گیاه متعلق به ۱۰ خانواده و ۱۲۰۰ گونه تولید می‌شود. پس از نشاسته و سلولز، فراوانترین کربوهیدراتی است که به صورت طبیعی در گیاهان وجود دارند. اینولین، پلیمر اصلی ذخیره‌ای اعضای خانواده کامپوزیته نظیر کاسنی، غده کوکب، قاصدک، کنگر فرنگی، سیر، پیاز، موز، ریشه بابا آدم و شنگ است [۲۰، ۲۱]. اولین گزارش‌ها حاکی از اثر سلامتی بخش اینولین، مربوط به اوایل قرن ۱۹ است، کولر [۱۸۷۴] طی پژوهش خود اعلام کرد، هیچ گونه قندی در ادرار افراد دیابتی که روزانه ۱۲۰ گرم اینولین مصرف می‌کنند، مشاهده نشد [۲۱].

امروزه اینولین به ماده اولیه مفید در صنعت غذا تبدیل شده و امکان بهبود خواص تغذیه‌ای را در محصولات مختلف فراهم می‌کند [۱۰]. در واقع اینولین باعث حفظ بیشتر رطوبت و ماندگاری بالاتر می‌شود، حلالت این ماده امکان استفاده از آن را در نوشیدنی‌ها و محصولات لبنی نیز فراهم کرده است [۱۴، ۲۲]. به دلیل خصوصیات ویژه تشکیل دهنده ژل در اینولین این ماده برای تولید محصولات کم چربی بدون هیچ گونه تأثیر سوء بر بافت آن به کار می‌رود [۱۲، ۲۱]، در

درصد، تارتارات مضاعف سدیم و پتاسیم، هیدروکسیدسدیم و D-فروکتوز استاندارد از شرکت مرک آلمان (Merck)، دی نیترو سالیسیلیک اسید (DNS) از شرکت سیگما (SIGMA)، فنول کریستاله از Panreac Quimica و اینولین استاندارد (HP) از شرکت Beneo-OraftiR بود.

روش‌ها

محتوی پروتئینی ریشه بابا آدم، با استفاده از روش میکرو کلداخودکار Tecator و محاسبه ضریب تبدیل ۶/۲۵، محتوی چربی توسط دستگاه سوکسله و میزان خاکستر به کمک کوره الکتریکی (دما ۵۵۰ درجه سانتی گراد و زمان ۱۵ ساعت) موجود در پژوهشکده صنایع غذایی جهاددانشگاهی آنالیز شد [AOAC, 1995]: مواد معدنی به کمک دستگاه اسپکتروفتومتر (Acid detergent fiber) ADF (Fiber اتمی و میزان فیبر خام، Acid detergent fiber) NDF (Fiber محلول در دترجنت اسیدی نظریسلولز و لیگنین و فیبر محلول در دترجنت خشی (Neutral Detergent Fiber) شامل همی سلولز، سلولز و لیگنین، به کمک روش آنژیمی به شماره ۹۹۱/۴۳ و دستگاه آنالیز فیبر مدل 1010 Heat Extractor اندازه‌گیری شد [AOAC, 1995 و ۱۷].

آماده‌سازی نمونه‌های ریشه بابا آدم

نمونه‌ها به طور کامل پوست‌گیری و مورد شستشو قرار گرفتند. پس از آن ریشه‌های بابا آدم به قطعات کوچک برش خورده و به مدت ۲۴ ساعت در آون مدل (DENA) در دمای ۴۵ درجه سانتی گراد قرار گرفتند تا رطوبت نهایی نمونه‌ها به ۵ درصد کاهش یافتد؛ سپس نمونه‌ها از آون خارج و به دسیکاتور منتقل شدند؛ پس از سرد شدن، نمونه‌ها را توسط آسیاب پودر کرده و از الک آزمایشگاهی با مشن ۵۰ میکرومتر، جهت رسیدن به اندازه دانه‌بندی یکسان عبور داده شدند [۱۵].

استخراج آبی عصاره‌ی ریشه بابا آدم

جهت استخراج عصاره‌ی ریشه بابا آدم، ابتدا مقدار مشخص از پودر ریشه را با مقادیر مشخص آب مقطور مخلوط

این پدیده ناشی از تشدید عملکرد همزمان ۲ روش فراصوت و ماکرویو بوده و سبب تجزیه اینولین به فراکسیون‌های تشکیل‌دهنده خصوصاً مونوساکاریدهای احیاء کننده شد [۱۷]. در حال حاضر به دلیل هزینه زیاد واردات اینولین، مصرف آن در صنایع داخلی مقرن به صرفه نبوده و کاربرد منحصر به فرد آن کماکان ناشناخته است، از این رو به منظور استفاده از اینولین در فرآوردهای غذایی و دارویی و با توجه به کمبود کارهای پژوهشی مستند در این زمینه، هدف از انجام تحقیق، معرفی منبع بومی بالقوه غنی از اینولین و دستیابی شرایط بهینه استخراج آبی اینولین از ریشه بابا آدم با استفاده از روش سطح پاسخ برای تعیین مقادیر بهینه‌ی فاکتورهای مورد بررسی بود. در روش متداول استخراج، به منظور بررسی تأثیر مستقل و متقابل سه متغیر دما، زمان استخراج و نسبت حلال به ماده جامد بر راندمان استخراج به دلیل محدوده وسیع مورد بررسی هر کدام از متغیرها، می‌باشد آزمون‌های زیادی بررسی شود؛ اما از آنجاکه، استفاده از منابع عظیم گیاهی کشور با روش‌های اقتصادی همواره مدنظر بوده است؛ به کمک طرح مرکب مرکزی چرخش‌پذیر؛ جهت حصول حداقل بازده و حداقل ضریب اطمینان صحت آزمون، تیمارهای کمتر و همچنین زمان کمتری موردنیاز است. در این تحقیق، هدف از بهینه‌سازی به حداقل رساندن مقدار بازده بود. بر این اساس شرایط بهینه استخراج اینولین با اعمال امواج فراصوت و دستیابی ۹۱/۱ درصد راندمان استخراج، دمای ۴۶ درجه سانتی گراد، زمان ۳۱/۴۵ دقیقه و شدت صوت ۱۰۰ درصد تعیین شد. اما چنانچه دستیابی به بیشینه راندمان در کنار کاربرد شدت صوت‌های پایین و کاهش هزینه مصرفی مدنظر باشد؛ شرایط بهینه استخراج اینولین با بازده ۸۴/۸ درصد؛ شامل دما ۴۴ درجه سانتی گراد، زمان ۳۸ دقیقه و شدت صوت ۲۰ درصد می‌باشد.

مواد و روش‌ها

مواد

مواد مورد استفاده در این پژوهش شامل، ریشه بابا آدم ۳ ساله از گروه باغبانی دانشگاه فردوسی، اسیدسولفوریک ۹۶

پتاسیم تارتارات مضاعف، ۱/۶ گرم هیدروکسید سدیم و ۱ گرم دی نیتروسالیسیک اسید مخلوط شده و این مخلوط به حجم ۱۰۰ میلی لیتر رسانده شد؛ برای یکنواخت شدن مخلوط به دست آمده از همزن مدل مولینکس در دمای اتاق و به مدت ۳۰ تا ۶۰ دقیقه استفاده شد؛ سپس ۲/۵ میلی لیتر از این محلول را به ۰/۱ میلی لیتر عصاره استخراج شده و رقیق شده تا غلظت ۱ درصد افزوده و این مخلوط در دمای ۹۰ درجه سانتی گراد برای ۱۰ دقیقه در حمام بن ماری قرار گرفت، سپس سرد شدن به کمک آب سرد تا دمای محیط انجام شده و ۲/۴ میلی لیتر آب مقطر به نمونه‌ها افزوده شد و در نهایت میزان جذب نمونه‌ها در ۵۳۰ نانومتر خوانده شد [۴، ۳]. جهت تهیه منحنی استاندارد قند احیاء از D-فروکتوز به عنوان استاندارد استفاده شد، بدین‌منظور محلول‌های مختلف با غلظت‌های متفاوت D-فروکتوز تهیه شده و با روش ذکر شده میزان جذب این محلول‌ها اندازه گرفته شد. قند احیاء نمونه‌ها با قراردادن میزان جذب‌های خوانده شده در معادله خط نمونه‌های استاندارد محاسبه شد [۳، ۴].

اندازه‌گیری میزان اینولین

برای اندازه‌گیری میزان اینولین ریشه بابا آدم، میزان قند احیاء محاسبه شده از میزان قند کل به دست آمده کسر شد و درصد اینولین واقعی به روش زیر محاسبه شد [۱۱، ۱۵، ۳، ۴]. بازده استخراج اینولین (درصد) = (مقدار اینولین × حجم عصاره استخراجی / مقدار پودر ریشه بابا آدم) × ۱۰۰.

طراحی آزمایش و تجزیه و تحلیل آماری

RSM مجموعه‌ای از تکنیک‌های آماری است که در بهینه‌سازی فرآیندهایی به کار می‌رود که پاسخ موردنظر توسط تعدادی از متغیرها تحت تأثیر قرار می‌گیرد. با کمک این طرح آماری، تعداد آزمایش‌ها کاهش یافته و کلیه ضرایب مدل رگرسیون درجه دوم و اثر متقابل فاکتورها، قابل برآورد هستند. مهم‌ترین مسئله این تحقیق بررسی آثار اصلی و متقابل فاکتورها بود، از این رو طرح آماری سطح پاسخ انتخاب شد [۲]. در این

نموده؛ سپس مخلوط تحت تیمارهای دمایی توسط بن ماری مدل Memmert در زمانی مشخص مطابق با جدول شماره ۱ قرار گرفت. مخلوط تیمار شده را توسط کاغذ صافی واتمن شماره ۴۰ و قیف بوخرن تحت خلاء صاف نموده و محلول Herlab unicen FR با سرعت ۴۵۰۰ گرم، به مدت ۱۰ دقیقه و دمای ۲۵ درجه سانتی گراد قرار گرفت؛ سپس ۱ میلی لیتر از محلول رویی را در بالن ژوژه به حجم ۱۰۰ رسانده و از این محلول جهت عملیات بعدی استفاده شد [۱۵].

روش اندازه‌گیری قند کل

برای اندازه‌گیری قند کل از روش ارائه شده توسط دوبویس و همکاران (۱۹۵۶) (Dubois et al.) استفاده شد، بدین‌منظور ۱ میلی لیتر از عصاره سیب‌زمینی ترشی استخراج شده را تا غلظت ۱ درصد رقیق کرده و سپس ۱ میلی لیتر از عصاره رقیق شده را به لوله آزمایش منتقل کرده و ۳ میلی لیتر از محلول اسید سولفوریک غلیظ (۹۶ درصد) به آن افزوده شد و لوله‌ها به کمک آب سرد تا رسیدن به دمای اتاق خنک شدند، سپس ۵۰ میکرولیتر محلول فنل ۹۰ درصد به لوله‌ها افزوده شده و سرد کردن به مدت ۳۰ دقیقه به کمک آب سرد ادامه یافت در نهایت میزان جذب نمونه‌ها توسط اسپکتروفتومتر مدل Cecil Series CE393 در ۴۸۰ نانومتر خوانده شد [۹]. جهت تهیه منحنی استاندارد قند کل از گلوکز استفاده شد، بدین‌منظور محلول‌های حاوی گلوکز با غلظت‌های مختلف را تهیه کرده و میزان جذب هر یک از این محلول‌ها در طول موج ۴۸۰ نانومتر اندازه گرفته شد. قند کل نمونه‌ها از طریق میزان جذب‌های خوانده شده در معادله خط نمونه‌های استاندارد محاسبه شد [۹، ۱۶].

روش اندازه‌گیری قند احیاء

جهت اندازه‌گیری قند احیاء از روش بالدینی و همکاران (۲۰۰۴)، استفاده شد؛ بدین‌منظور ابتدا نیاز به تهیه یک مخلوط استاندارد است؛ برای تهیه مخلوط استاندارد، ۲۵ گرم سدیم

جدول شماره ۱- تیمارهای مربوط به استخراج آبی ریشه بابا آدم

تیمار	سانتی گراد	دما (درجه)	نسبت آب به ماده جامد	زمان (دقیقه)	راندمان (درصد)	تیمار	سانتی گراد	دما (درجه)	نسبت آب به ماده جامد	زمان (دقیقه)	راندمان (درصد)
۱	۹۰	۴۰	۱۵	۵	۱۱/۷	۱۱	۴۰	۴۰	۱۰	۶۵	۵
۲	۴۰	۶۵	۱۰	۲۲/۵	۸/۸۸	۱۲	۶۵	۱۰	۲۲/۵	۷/۸۸	۲۲/۵
۳	۹۰	۵	۱۵	۴۰	۳/۳۸	۱۳	۴۰	۵	۵	۳/۳۸	۴۰
۴	۶۵	۶۵	۱۰	۵	۲۲/۵	۱۴	۸	۱۰	۲۲/۵	۰/۱	۱۰/۴
۵	۶۵	۶۵	۱۰	۲۲/۵	۳۱/۳۶	۱۵	۴۰	۱۰	۲۲/۵	۷/۴۸	۲۲/۵
۶	۶۵	۶۵	۱۵	۴۰	۱۰/۷۸	۱۶	۴۰	۱۰	۱۰	۷/۴۸	۰/۱
۷	۶۵	۴۰	۱۵	۵	۲۲/۵	۱۷	۴۰	۵	۵	۲۲/۵	۷/۱۶
۸	۴۰	۹۰	۱۰	۲۲/۵	۱۴/۷۵	۱۸	۴۰	۵	۰	۴۰	۲۲/۵
۹	۶۵	۶۵	۱۰	۲۲/۵	۱۰/۷۸	۱۹	۴۰	۱۵	۱۰	۲۲/۵	۲۲/۵
۱۰	۹۰	۴۰	۱۰	۲۲/۵	۳/۲۷	۲۰	۴۰	۵	۰	۴۰	۲۲/۵

در این تحقیق از طرح مرکب مرکزی با سه متغیر مستقل؛ شامل دما، نسبت آب به دانه و زمان استخراج، سه سطح، سه بلوك و شش تکرار در مرکز طرح (برای محاسبه تکرار پذیری فرآیند) به منظور بررسی تأثیر شرایط استخراج اینولین و بهینه‌سازی فرآیند مذکور استفاده شد. تعداد کل آزمایشات با ۲ تکرار برابر ۴۰ بود و متغیر وابسته (پاسخ)، درصد بازده استخراج اینولین بود.

آخرین مرحله این مدل آماری، شامل ارائه گرافیکی رابطه‌ی مدل و تعیین شرایط عملیاتی بهینه بود که به وسیله‌ی نمودار رویه پاسخ و کنتور (Contour) انجام پذیرفت. شرایط عملیاتی بهینه برای استخراج اینولین از ریشه بابا آدم، با استفاده از تکنیک بهینه‌سازی عددی (Numerical optimization) جستجو شد [۲،۱۹].

نتایج و بحث

اندازه‌گیری ساختار شیمیایی موجود در ریشه بابا آدم میزان ساختار شیمیایی و مواد معدنی موجود در ۱۰۰ گرم ریشه بابا آدم در جدول شماره ۳ قابل مشاهده است. مطابق پژوهش‌های انجام شده؛ ۱۰۰ گرم ریشه تازه بابا آدم، به طور

مطالعه اثر متغیرهای مستقل شامل X_1 دما، X_2 زمان و X_3 نسبت حلال به ماده جامد، در سه سطح در جدول شماره ۲ نشان داده شده است. شش تکرار نقطه مرکزی برای تخمین خطای آزمایش استفاده شد. در ضمن، متغیرها $x_i = (X_i - \bar{X}_i)/\Delta X_i$ مطابق معادله کدگذاری شدنده در اینجا، X_i مقدار واقعی متغیر مستقل فرایند، \bar{X}_i مقدار واقعی متغیر مستقل در نقطه مرکزی و ΔX_i تغییر پله‌ای است. در جدول شماره ۱ متغیرهای مستقل فرایند و مقادیر آنها نشان داده شده است. مدل مورد استفاده در RSM عموماً رابطه‌ی درجه دوم می‌باشد. در روش RSM برای هر متغیر وابسته، مدلی تعریف شده که آثار اصلی و متقابل فاكتورها را بر روی هر متغیر جداگانه بیان می‌نماید، مدل چند متغیره به صورت $\beta_0 + \beta_1 x_1 + \beta_2 x_2 + \beta_3 x_3 + \beta_{12} x_1 x_2 + \beta_{13} x_1 x_3 + \beta_{23} x_2 x_3$ زیر می‌باشد. در معادله ذکر شده β_0 پاسخ پیش‌بینی شده، $\beta_1, \beta_2, \beta_3$ اثرات خطی، $\beta_{12}, \beta_{13}, \beta_{23}$ اثرات خوبات و β_{123} اثرات متقابل می‌باشند. از نرم‌افزار Expert 7.1.6 Design جهت تجزیه و تحلیل اطلاعات و رسم نمودارهای Design مربوط به روش سطح پاسخ استفاده شد.

$$Y = \beta_0 + \beta_1 x_1 + \beta_2 x_2 + \beta_3 x_3 + \beta_{12} x_1 x_2 + \beta_{13} x_1 x_3 + \beta_{23} x_2 x_3$$

دوم کاسته برای راندمان از نظر آماری معنی دار بود ($p \leq 0.001$). مقدار بالای R^2 بیانگر قدرت بالای مدل در پیش‌بینی می‌باشد.

نتایج حاصل از آنالیز واریانس بیانگر تأثیر معنی دار بود. در مورد اثرات درجه‌ی دوم برای فاکتورهای مورد بررسی، ضریب رگرسیون درجه‌ی دو مربوط به فاکتور دما در سطح ۱ درصد معنی دار بود. از میان آثار متقابل فاکتورهای مورد بررسی تنها اثر متقابل بین دو فاکتور زمان و دما برای بازده از نظر آماری معنی دار بود که نشان‌دهنده وجود رابطه‌ی خطی توأم بین دو فاکتور مورد بررسی بر میزان بازده بود.

میانگین دارای ۲/۶ گرم پروتئین، ۱/۲ گرم خاکستر، ۲/۲ گرم فیبرکل، ۰/۲ گرم چربی، ۶۱/۲ میلی‌گرم کلسیم، ۱ میلی‌گرم آهن، ۴۵۰ میلی‌گرم پتاسیم، ۶۱ میلی‌گرم کلسیم و ۰/۵ میلی‌گرم روی می‌باشد [۱۸].

گزینش مدل مناسب و تجزیه مدل برآذش یافته
مطابق جدول شماره ۴، آزمون ضعف برآذش مربوط به مدل برآذش یافته (چند جمله‌ای درجه دوم) بر پاسخ معنی دار نبود. با توجه به مقادیر R^2_{adjusted} (۰/۹۲۴) و R^2 (۰/۸۵۸) مربوط به مدل‌ها می‌توان دریافت؛ مدل چند جمله‌ای درجه دوم دارای مقادیر بالاتری است، بنابراین در برآذش داده‌ها توان بیشتری را دارا می‌باشد. با توجه به جدول شماره ۵، مدل درجه

جدول شماره ۲- نمایش متغیرهای مستقل فرایند و مقادیر آنها

متغیرهای مستقل					
نماد ریاضی					
کد و سطح مربوطه					
-۱	۰	۱+	X_1	دما (درجه سانتی‌گراد)	
۴۰	۶۵	۹۰	X_2	زمان (دقیقه)	
۵	۲۲/۵	۴۰	X_3	نسبت آب به ماده‌ی جامد (حجمی/ وزنی)	

جدول شماره ۳- ساختار شیمیایی و میزان مواد معدنی موجود در ریشه بابا آدم

نمونه					
ساختار شیمیایی (درصد)					
ADF	NDF	فیبر کل	خاکستر	پروتئین	چربی
۱	۱	۲	۱۵	۹/۲	۰/۲۳

نمونه					
عنصر (میکروگرم در گرم خاکستر ریشه بابا آدم)					
Fe	Cu	Zn	Na	K	Ca
۰	۳۳	۱۳۵۳/۲	۱۵۷۰۰/۷	۱۲۵۶۲۲	۴۶۳۱۲۴/۲

جدول شماره ۴- نتایج آزمون ضعف برآذش یافته بر پاسخ

مدل					
ارزش P	F	ارزش F	میانگین مربعات	درجه آزادی	مجموع مربعات
۰/۰۰۳۲	۲/۸۲	۶۷/۵۶	۵	۱۰/۸۰	Quadratic
		۰/۱۱	۵	۰/۵۶	خطای خالص

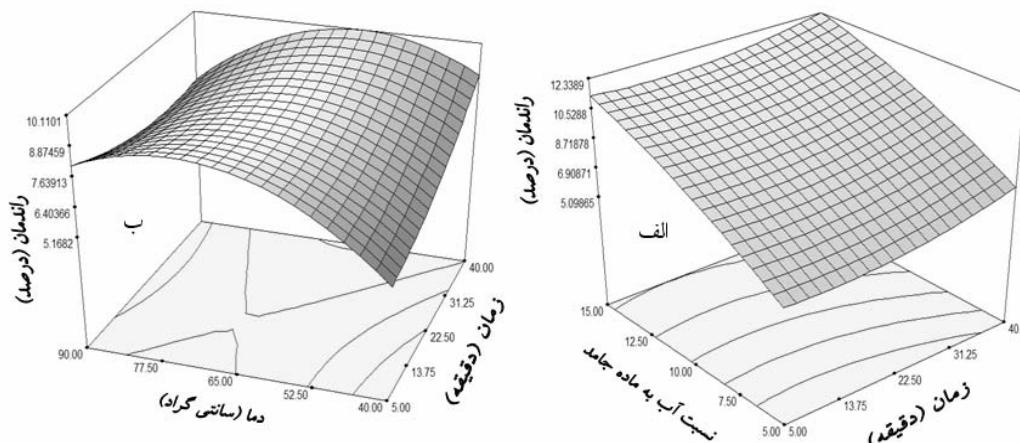
جدول شماره ۵- نتایج آنالیز واریانس (ANOVA) مدل سطح پاسخ درجه دوم کاسته برای راندمان

منبع	مجموع مریبعتات	درجه آزادی	میانگین مریبعتات	ارزش F	ارزش P
مدل	۱۳۰/۸۶	۹	۱۴/۲۴	۱۳/۶۰	۰/۰۰۰۲
زمان	۴/۱۵	۱	۴/۱	۳/۸۵	۰/۰۰۷
نسبت آب به ماده جامد	۸۶/۸۷	۱	۸۶/۸۷	۸۱/۵۳	۰/۰۰۰۱
دما	۱/۰۹	۱	۱/۰۹	۰/۹۷	۰/۳۴۷
AB	۰/۱۵	۱	۰/۱۵	۰/۱۴	۰/۷۱۲
AC	۱۰/۸۱	۱	۱۰/۸۱	۱۰/۱۵	۰/۰۰۹۷
BC	۵/۹۲	۱	۵/۹۲	۵/۵۷	۰/۰۴۴
A ²	۰/۹۴	۱	۰/۹۴	۰/۸۸	۰/۳۶۹
B ²	۰/۷۸	۱	۰/۷۸	۰/۶۳	۰/۴۴۴
C ²	۱۲/۰۴	۱	۱۲/۰۴	۱۱/۳۶	۰/۰۰۷
باقي مانده	۱۰/۵۶	۱۰	۱۰/۵۶	۱۰/۵۶	
خطای خالص	۰/۵۶	۵	۰/۵۶	۰/۱۱	

افزایش یافت [۱۱]. لینگیون و همکاران (Lingyun et al.) (۲۰۰۷)، در پژوهش خود، مشخص نمودند نسبت حلال به کنگرفرنگی و دما دارای بیشترین تأثیر بر بازده استخراج بود [۱۵].

در شکل شماره ۱- ب اثر همزمان نسبت دما- زمان، در نسبت ثابت آب به ماده جامد ۱۰ بر راندمان استخراج مشاهده می‌شود. بر این اساس افزایش دما تا میزان مشخص ۷۷/۵ درجه سانتی گراد راندمان استخراج را افزایش داد و پس از آن، بازده استخراج کاهش یافت. با توجه به معنی داری اثرات خطی و درجه دوم دما ($p < 0.01$) می‌توان وجود احناء در شکل رویه و کوتور را انتظار داشت. افزایش بازده با افزایش دما احتمالاً به دلیل بهبود انتقال جرم در نتیجه افزایش حلالیت اینولین و کاهش ویسکوزیته حلال است و روند کاهشی راندمان بعد از دما ۷۷/۵ درجه سانتی گراد می‌تواند در اثر افزایش دپلیمریزاسیون اینولین به قندهای آزاد در اثر افزایش دما باشد علاوه بر آن افزایش دمای استخراج می‌تواند منجر به شتابدهی تبخیر حلال و افزایش هزینه‌های تأمین انرژی و تقویت استخراج ناخالصی‌ها شود [۴, ۶, ۸]. در مطالعه ویلی و همکاران (Wei Li et al.) (۲۰۰۷) نتایج بهینه‌سازی استخراج

اثر همزمان نسبت آب به ماده جامد - زمان در دمای ثابت ۶ درجه سانتی گراد بر بازده استخراج در شکل شماره ۱-الف، نشان داده شده است. بر این اساس، ابتدا زمان تأثیر نامحسوسی بر بازده داشت؛ چنانکه با افزایش زمان تا ۲۲/۵ دقیقه، روند تغییرات ثابت و پس از آن با افزایش مدت زمان تا ۴۰ دقیقه بازده به صورت خطی در محدوده تغییرات X ها افزایش یافت؛ تأثیر مستقل نسبت آب به ماده جامد بر بازده، بدون لحاظ نمودن سایر متغیرها، به صورت خطی است به طوری که با افزایش نسبت آب به ماده‌ی جامد، میزان بازده افزایش یافت؛ معنی دار بودن اثر خطی نسبت آب به ماده‌ی جامد ($p < 0.01$) مؤید آن است؛ افزایش بازده احتمالاً به دلیل نفوذ بیشتر آب و افزایش پدیده اسمر بوده که قابلیت حل شدن اینولین افزایش یافته و در نتیجه میزان اینولین بیشتری خارج گردید [۱۴]. نتایج مشابهی توسط لینگیون (۲۰۰۷) مبنی بر تأثیرپذیری استخراج صمغ از میزان آب و افزایش بازده گزارش شده است. نتایج بررسی فروزان مهر و همکاران (۲۰۰۷)، نشان داد که در میان اثرات خطی نسبت حلال به کنگرفرنگی و پس از آن زمان استخراج به ترتیب با $p < 0.001$ و $p < 0.05$ ، بیشترین تأثیر معنی دار را بر مقدار استخراج قند کل داشتند. به طوری که با افزایش آنها میزان استخراج به صورت خطی



شکل شماره ۱- نمایش نمودار سه بعدی؛ اثر همزمان دو متغیر نسبت آب به ماده جامد-زمان (الف) و زمان- درجه حرارت (ب) بر بازده استخراج اینولین

۶۶/۱۴ درجه سانتی گراد، زمان ۳۷/۶ دقیقه و نسبت آب به ماده جامد ۱۴/۹۸ تعیین شد.

نتیجه گیری

نتایج حاصل از تحقیق بیانگر کارایی مفید متداولوزی رویه پاسخ در بهینه‌سازی فرایند استخراج بود. از میان شرایطی که برای استخراج اینولین از ریشه بابا آدم اعمال شد، مشخص شد که راندمان استخراج از نسبت آب به دانه و زمان تأثیر می‌پذیرند، به طوری که نسبت آب به دانه به میزان بیشتری از زمان بر راندمان تأثیر داشت. بایستی اشاره نمود که هدف از انجام این تحقیق، به دست آوردن شرایط تأثیرگذار بر استخراج اینولین از ریشه بابا آدم به عنوان یک کارآغازین بود که به هر حال، انجام تحقیقات بیشتر در این رابطه ضروری جلوه می‌نماید. از نتایج به دست آمده می‌توان چنین برداشت نمود که اینولین استحصالی از بابا آدم، قابل رقابت با اینولین استحصالی از کاسنی اروپا و آمریکاست؛ همچنین استخراج اینولین از ریشه بابا آدم در کشور با توجه به هزینه‌ی بالای واردات آن و کاربرد وسیع آن در زمینه‌ی دارویی و تغذیه‌ای، منطقی خواهد بود.

پلی‌ساکارید نتایج نشان داد که افزایش دما تا ۶۰ درجه سانتی گراد منجر به افزایش بازده استخراج می‌شود اما به کارگیری دماهای بالاتر به دلیل احتمال تجزیه پلی‌ساکاریدها به قندهای آزاد باعث کاهش بازده می‌شود [۲۲]. تأثیر مستقل زمان بر بازده، به صورت خطی است به طوری که با افزایش مدت زمان، میزان بازده افزایش یافتد. بکر و همکاران (Bekers et al.) (۲۰۰۷)، میزان اینولین به دست آمده از سیب‌زمینی ترشی را در ۳ درجه حرارت ۲۵، ۵۰ و ۱۰۰ سانتی گراد و ۴ زمان ۱۵، ۵، ۳۰، ۶۰ دقیقه بررسی نمودند. بر اساس نتایج، زمان بهینه جهت استحصال بیشینه اینولین به ترتیب در ۳ تیمار حرارتی معادل ۱۵، ۳۰ و ۶۰ دقیقه بود [۵]. با به کارگیری روش آماری سطح پاسخ، معادله‌ی زیر که نشان‌دهنده ارتباط تجربی میزان درصد بازده و متغیرهای آزمایش به صورت کدگذاری شده است؛ به دست آمد:

$$Y = 13.67 + 0.139X_1 + 0.573X_2 + 0.44X_3 - 1.6X_{12} - 2.65X_{13} + 1.91X_{11} - 0.02X_{22} - 3.34X_{33}$$

بهینه‌سازی

نتایج فرایند بهینه‌سازی، نشان داد؛ شرایط بهینه استخراج آبی اینولین از ریشه بابا آدم با بازده ۱۲ درصد؛ شامل دمای

منابع

- Anonymous. AOAC Official methods of analysis. 18th ed. Maryland: AOAC International 2006, 56 - 63.
- Atkinson AC & Donev, A.N. Optimum experimental design. Oxford University Press, 1992, 5: 132 - 89.
- Baldini M, Danuso F, Turi M & Vannozzi GP. Evaluation of new clones of Jerusalem artichoke (*Helianthus tuberosus* L.) for inulin and sugar yield from stalks and tubers. *Industrial Crops and Products* 2004; 19: 25 – 40.
- Beatriz H, Bernal, Jario Calle, Elcy Q. Duarte, Roberto Pinzon, Mario Velasquez. Inulin from tubers of Dahlia imperialis Roetz. *Rev. Col. Cienc. Quim. Farm.* 2005; 34 (2): 122 - 5.
- Bekers, M, Carbohydrates in Jerusalem artichoke powder suspension. *Nutrition & Food Sci.* 2007; 37 (1): 42 - 9.
- Campos, David. Betalleluz, Indira. Renzo Tauquino, Rosana Chirinos, Romina Pedreschi. Nutritional and functional characterisation of Andean chicuru (*Stangea rhizanta*). *Food Chem.* 2009; 112: 63 – 70.
- Carabin G and W Flamm. Evaluation of safety of inulin and oligofructose as dietary fiber. *Regulatory Toxicology and Pharmacol.* 1999; 30: 268 – 82.
- Coussement, P. Pre- and synbiotics with inulin and oligofructose, *Food Technol. Eur.* 1996; 102 – 4.
- Dubois M, K A. Gilles, J K. Hamilton P. A. Rebers and F. Smith. Calorimetric method for determination of sugars and related substances. *Analytical Chem.* 1956; 28: 350 – 6.
- Franck A. Technological functionality of inulin and oligofructose, *Br. J. Nutr.* 2002; 87: 287 – 91.
- Frouzanmehr H, Abbasi S. Optimization of inulin extraction from *Helianthus tuberosus* with or without ultrasonic technique by using Response surface methodology. 17th Conference of Food Science. Iran. 2007, 310 - 11.
- Gomes, M and Xavier, F. Development of probiotic cheese manufactured from goat milk response surface analysis via technological manipulation. *J. Dairy. Sci.* 1998; 81: 1492 - 507.
- Kaur N and A K. Gupta. Application of inulin and oligofructose in health and nutrition. *J. Bioscience* 2002; 27: 703 – 14.
- Li J, S. Ding and X. Ding. Optimization of the ultrasonically assisted assisted extraction of polysaccharides from *Zizyphus jujuba* cv. Jinsixiaoza. *J. Food Engineering* 2007; (80) 1: 176 - 83.
- Lingyun W, Jianhua W, Xiaodong Zh. Da, T. Yalin, Y. Chenggang, C. Tianhua, F. Fan, Zh. Studies on the extracting technical conditions of inulin From Jerusalem artichoke tubers. *J. Food Engineering* 2007; 79: 1087 – 93.
- López-Molina, Dorotea, María Dolores, Rojas-Melgarejo, Alexander N. P. Hiner, Soledad Chazarra and José Neptuno. Molecular properties and prebiotic effect of inulin obtained from artichoke. 2005, 163 - 70.
- Lou Z, Wang H, Danxi W and Zhang Y. 2009. Preparation of inulin and phenols-rich dietary fibre powder from burdock root. *Carbohydrate Polymers* 78 (4): 666 - 71.
- Morita K and et al. "Chemical Nature of a Desmutagenic Factor from Burdock ((*Arctium lappa* Linne)." *Agric. Biol. Chem.* 1985; 49: 925 - 32.
- Myers RH. Montgomery DC. Response surface methodology: process and product optimization using designed experiments. 2nd Edition. Wiley, New York. 2002, 51 - 83.
- Roberfroid M. Inulin-type fructans: Functional food ingredients. New York: CRC Press. 2005, 113 – 44.



- 21.** Van den Ende W. Fructan metabolism in chicory roots, Ph.D. Thesis, University of Leuven, Belgium. 1996, 5 - 11.
- 22.** Zargari A. Medicinal Plant. Tehran University Publication. Fifth edition, 1993, Volume 5: 890 - 4.

