

بهینه‌سازی اثر اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان رشد سلولی ساکارومایسس سرویزیه (PTCC 5269) با روش پاسخ سطح (RSM)

محمد مهدی قلیان^{۱*}، رضا رضائی مکرّم^۲، محمد امین حجازی^۳، محمود صوتی خیابانی^۴، حامد همیشه‌کار^۴، فاطمه زنده‌بودی^۵، فیروزه صفائیان^۶

۱. دانشگاه آزاد اسلامی، واحد الیگودرز، باشگاه پژوهشگران جوان و نخبگان، الیگودرز، ایران

۲. گروه علوم و صنایع غذایی، دانشکده کشاورزی، دانشگاه تبریز، تبریز، ایران

۳. پژوهشکده بیوتکنولوژی کشاورزی شمال غرب و غرب کشور، تبریز، ایران

۴. مرکز تحقیقات کاربردی دارویی، دانشگاه علوم پزشکی تبریز، تبریز، ایران

۵. گروه علوم و صنایع غذایی، پژوهشکده علوم و صنایع غذایی مشهد، مشهد، ایران

۶. دانشکده پزشکی، دانشگاه علوم پزشکی تبریز، تبریز، ایران

چکیده

سابقه و هدف: ساکارومایسس سرویزیه، تخمیرکننده‌ی قوی است که کارایی بسیار بالایی در صنعت تخمیر و تولید محصولات تخمیری دارد. روش‌های متعددی برای افزایش میزان رشد و توده سلولی این مخمر وجود دارد، یکی از این روش‌ها استفاده از فراصوت می‌باشد. تحریک فراصوت با شدت پایین، باعث تحریک افزایش خروج آنزیم از دیواره‌ی سلولی شده و می‌تواند نفوذپذیری غشا و سرعت انتقال مواد را بهبود بخشد و رشد و تولید مثل سلول‌ها را بهینه کند. در نتیجه، کاربردی مناسب در افزایش رشد مخمر و تولید پروتئین تک سلولی خواهد داشت. هدف پژوهش حاضر، بهینه‌سازی اثر اعمال فراصوت با شدت پایین، بر رشد سلولی مخمر بود.

مواد و روش‌ها: در این تحقیق از مخمر ساکارومایسس سرویزیه (PTCC 5269) استفاده شد. بهینه‌سازی توان (۲، ۶ و ۱۰ وات) و زمان (۱۰، ۲۰ و ۳۰ ثانیه) اعمال امواج فراصوت با شدت پایین و میزان غلظت گلوکز (۵، ۱۰ و ۱۵٪ حجمی - حجمی) در محیط کشت مخمر، بر راندمان رشد سلول، با استفاده از روش پاسخ سطح (RSM) مورد بررسی قرار گرفت.

یافته‌ها: شرایط عملکرد بهینه حاصل از روش RSM، توان فراصوت ۶ وات، زمان اعمال فراصوت ۲۰ ثانیه و افزودن ۱۰ درصد گلوکز بود. کمترین و بیشترین میزان وزن خشک مخمر، به ترتیب ۹/۱ و ۴۳/۳ میلی‌گرم مشاهده شد.

نتیجه‌گیری: نتایج نشان داد که میزان وزن خشک با اعمال فراصوت افزایش می‌یابد. بیشترین توده‌ی سلولی مخمر پس از اعمال توان و زمان متوسط امواج فراصوت به‌دست آمد. نمونه‌ی تیمار شده با فراصوت، در مقایسه با نمونه‌های تیمار نشده با فراصوت، افزایش معنی‌داری را در وزن خشک مخمر، از خود نشان داد. با افزایش رشد سلولی، شرایط برای استفاده از مخمر ساکارومایسس سرویزیه به عنوان پروتئین تک سلولی با توجه به خواص پروبیوتیکی این مخمر، بهینه شد.

واژگان کلیدی: توده‌ی زیستی، فراصوت، ساکارومایسس سرویزیه

لطفاً به این مقاله به صورت زیر استناد نمایید:

Gholian MM, Rezaei Mokarram R, Hejazi MA, Sowti Khiabani M, Hamishehkar H, Zendeboodi F, Safaeian F. Optimization of the effect of ultrasound and glucose added on the *Saccharomyces cerevisiae* PTCC 5269 biomass using response surface methodology (RSM). *Pejouhandeh* 2015;19(6):294-303.

مقدمه

محیطی، به سرعت در حال گسترش می‌باشند. به علاوه، تقاضای مصرف‌کننده برای غذای تازه‌تر، طبیعی‌تر و سالم‌تر که ایمنی بالاتری را فراهم کند، سبب افزایش علاقه به استفاده از روش‌های غیرحرارتی در فرآوری مواد غذایی شده است (۱). استفاده از فراصوت در فرآوری مواد غذایی، به سرعت در حال گسترش است. امواج فراصوت، به امواج با فرکانس بیش از ۲۰-۱۸ کیلوهرتز اطلاق می‌شود که توسط انسان قابل

روش‌های فرآیند و نگهداری غیرسننتی، به دلیل بهبود جنبه‌های تغذیه‌ای و حسی، سادگی استفاده، عدم نیاز به افزودنی‌های سنتزی، مصرف انرژی پایین و ایمنی زیست-

*نویسنده مسؤوّل مکاتبات: محمد مهدی قلیان؛ دانشگاه آزاد اسلامی، واحد الیگودرز، باشگاه پژوهشگران جوان و نخبگان، الیگودرز، لرستان، ایران؛ تلفن: ۰۹۱۶۳۶۴۴۳۱؛ پست الکترونیک: M.Mahdi.Gholian@gmail.com

مقدار زیادی گاز دی‌اکسیدکربن تولید کرده و به سطح محیط کشت می‌آید و به همین دلیل به آن مخمر سطحی (top yeasts) نیز می‌گویند. شکل ظاهری آنها بیضوی، کروری و یا مستطیل کشیده است که در انتها، گرد به نظر می‌رسند. در بعضی شرایط، سلول‌ها به‌دنبال هم قرار گرفته و یک میسلیوم کاذب ابتدایی، ایجاد می‌کنند. تولید مثل آنها، با ایجاد جوانه‌های قطبی در سلول‌ها و یا به صورت تولید آسکوسپور صورت می‌گیرد. این مخمر به دلیل خواص استراتژیک و قابلیت‌هایی که در تولید پروتئین تک‌سلولی دارد، هم‌رده‌ی پروبیوتیک‌ها قرار گرفته و افزایش تعداد و وزن خشک آنها، از اهمیت خاصی برخوردار است (۱۲). با توجه به مطالعات ذکر شده و ویژگی‌های مخمر، پژوهشی به جهت بهینه‌سازی اثر اعمال فراصوت شدت پایین بر رشد سلولی مخمر، انجام شد.

مواد و روش‌ها

میکروارگانسیسم مورد نظر، *ساکارومایسس سرویزیه* PTCC5269، انتخاب و به صورت آمپول لیوفلیزه از سازمان پژوهش‌های علمی و صنعتی ایران، دریافت شد. مخمر جهت آماده‌سازی در شرایط استریل در ۱۰۰ میلی‌لیتر از محیط کشت مایع PDB (Potato dextrose broth) فعال‌سازی شد (۱۳). برای این منظور، از دمای ۳۷ درجه‌ی سانتی‌گراد و لرزاننده‌ی ۱۰۰ دور در دقیقه استفاده شد. جهت نگهداری مخمرها، از محیط کشت جامد شیب‌دار PDA (slant) (Potato dextrose agar) و گرم‌خانه‌گذاری در انکوباتور در دمای ۳۷ درجه‌ی سانتی‌گراد، استفاده گردید (۱۴). برای اثر افزودن قند، گلوکز D^+ تهیه و برحسب درصدهای مورد نظر، به تیمارهای مشخص شده، اضافه گردید. برای مشاهده‌ی نمونه‌ها، از میکروسکوپ نوری با دوربین دیجیتال استفاده شد. برای اعمال فراصوت، دستگاه فراصوت پروب با توان پایین انتخاب شد. به جهت سهولت کار و به حداقل رساندن احتمال آلودگی ثانویه، محیط کشت در درون لوله‌ی آزمایش تهیه شد. آزمایش با انتقال ۲٪ کشت آغازگر به لوله‌ها، آغاز شد. برای کاهش احتمال مرگ و میر مخمر در اثر افزایش دمای ناگهانی ناشی از اعمال فراصوت، کنترل شرایط دمایی و کاهش دمای نمونه طی اعمال فراصوت، با استفاده از حمام یخ انجام شده و دما در حدود درجه حرارت محیط تثبیت گردید (۱۵). پروب، در عمق یک سانتی‌متری محیط کشت، درون لوله قرار داده شد. یک نمونه به عنوان شاهد و شانزده تیمار (تعیین فرمولاسیون با روش سطح پاسخ)، تهیه و تیمار فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز، با توجه به توان فراصوت، زمان اعمال

شناسایی نیستند. این امواج، در دو محدوده‌ی امواج دارای فرکانس بالا و توان پایین و امواج دارای فرکانس پایین و توان بالا طبقه‌بندی می‌شوند (۲). شوک فراصوت توان بالا، سبب کاهش لگاریتمی مخمر شده و برای حذف میکروارگانسیسم‌ها کاربرد دارد. فراصوت توان پایین، در محدوده‌ی فرکانس ۱ تا ۱۰ مگاهرتز می‌باشد که به آن فراصوت تشخیصی نیز می‌گویند. از امواج فراصوت با توان پایین، به عنوان روش تجزیه‌ای در تهیه اطلاعات مربوط به ویژگی‌های فیزیکی و شیمیایی مواد غذایی استفاده می‌شود. در این حالت، توان به کار رفته به حدی پایین است که پس از قطع امواج فراصوت، تغییری در خواص فیزیکی و شیمیایی مواد غذایی ایجاد نمی‌شود. در نتیجه، به این تکنیک، غیرمخرب می‌گویند. به کارگیری شوک فراصوت توان پایین، می‌تواند سبب پیشرفت و تحریک افزایش خروج آنزیم از دیواره‌ی سلولی شده و پیش‌بینی می‌شود که از این طریق باعث افزایش بازدهی فرآیند تخمیری شود. با توجه به این تحقیقات، فراصوت توان پایین می‌تواند به عنوان یک ابزار مناسب برای بهبود فرآیندهای بیوتکنولوژیکی عمل کند (۳). فراصوت برای استخراج و افزایش خروج بسیاری از آنزیم‌های درون سلولی، از قبیل خروج انورتاز از *ساکارومایسس سرویزیه* (۵،۴)، خروج انورتاز از *Phaffia rhodozyma* (۶)، خروج انورتاز از *Aspergillus niger* (۷)، خروج آنزیم فسفاتاز اسیدی و ATP-ase از *ساکارومایسس سرویزیه* (۸) و خروج آنزیم بتاگالاکتوزیداز از لاکتوباسیلوس‌ها استفاده شده است. در تحقیق فرانکو و همکاران، تیمار فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز به مدت روزانه ۵ دقیقه، موجب افزایش نرخ رشد و میزان توده‌ی سلولی نهایی در سیانوباکتریوم *Anabaena flos-aquae* [Cyanobacteria] شد (۹). همچنین در مطالعه‌ی چو و همکاران، اعمال فراصوت به مدت ۱۵۰ ثانیه با فرکانس ۲۵ کیلوهرتز روی *Micromonospora echinospora* موجب افزایش ۷۶ درصدی تولید جنتامایسین درون سلولی شد (۱۰). مطالعات نشان می‌دهد اعمال فراصوت در شرایط مناسب، موجب تسریع در رشد سلولی و افزایش تولید محصولات تخمیر در بیشتر موارد شده است. مخمر را می‌توان قدیمی‌ترین میکروارگانسیسم صنعتی شناخته شده توسط بشر در نظر گرفت. مخمرها یوکاریوت‌هایی تک‌سلولی هستند که در فرمانرو قارچ‌ها و شاخه‌ی آسکومیست‌ها دسته‌بندی می‌شوند (۱۱).

ساکارومایسس سرویزیه تخمیرکننده‌ی قوی است که کارایی بسیار بالایی در صنعت تخمیر دارد و در حین رشد،

جدول ۱. متغیرهای اصلی در سه سطح جهت تعیین میزان پاسخ.

نوع متغیر	واحد	نماد ریاضی متغیر	سطوح متغیر		
			-۱	۰	+۱
توان فراصوت	وات (W)	X ₁	۲	۶	۱۰
زمان اعمال فراصوت	ثانیه (Sec.)	X ₂	۱۰	۲۰	۳۰
افزودن گلوکز	درصد (w/w)	X ₃	۵	۱۰	۱۵

نرم‌افزار SAS 9.1 (انگلستان) برای تجزیه و تحلیل داده‌های آماری، مورد استفاده قرار گرفت. داده‌های آزمایشی با معادله‌ی چند جمله‌ای درجه دوم، تطبیق داده شد و ضریب همبستگی محاسبه گردید (معادله ۱).

$$Y = \beta_0 + \sum_{i=1}^k \beta_i X_i + \sum_{i=1}^k \beta_{ii} X_i^2 + \sum_{i=1}^{k-1} \sum_{j=2}^k \beta_{ij} X_i X_j$$

معادله‌ی ۱. معادله چند جمله‌ای درجه دوم استفاده شده در تجزیه و تحلیل.

در این فرمول، Y متغیر وابسته یا پاسخ مدل، β_0 ، β_i ، β_{ii} و β_{ij} به ترتیب، ضرایب رگرسیون برای عامل‌های ضریب ثابت (عرض از مبدأ)، ضریب اثر خطی، ضریب اثر درجه‌ی دوم و ضریب اثر متقابل و X_i و X_j متغیرهای مستقل هستند. نرم‌افزار آماری Statistica 10 برای ایجاد سطوح پاسخ و کنترل در حالی مورد استفاده قرار گرفت که یک متغیر در معادله‌ی چند جمله‌ای درجه دوم، ثابت نگه داشته شد. طرح آزمایشی مورد استفاده در این مرحله، در جدول ۲ آمده است.

جدول ۲. طرح باکس-بنکن (Box-Behnken) برای تعیین میزان رشد سلولی.

فرمولاسیون	عامل		
	X ₃	X ₂	X ₁
تیمار ۱	۰	-۱	-۱
تیمار ۲	۰	+۱	-۱
تیمار ۳	۰	-۱	+۱
تیمار ۴	۰	+۱	+۱
تیمار ۵	-۱	-۱	۰
تیمار ۶	+۱	-۱	۰
تیمار ۷	-۱	+۱	۰
تیمار ۸	+۱	+۱	۰
تیمار ۹	-۱	۰	-۱
تیمار ۱۰	-۱	۰	+۱
تیمار ۱۱	+۱	۰	-۱
تیمار ۱۲	+۱	۰	+۱
تیمار ۱۳	۰	۰	۰
تیمار ۱۴	۰	۰	۰
تیمار ۱۵	۰	۰	۰
تیمار ۱۶	۰	۰	۰

فراصوت و افزودن گلوکز اعمال شد. به جهت اینکه سلول‌های اولیه‌ی مخمر، تحت فراصوت قرار گرفت و برای اینکه سلول‌های حاصل از رشد نیز تحت فراصوت قرار بگیرند و به منظور مشاهده‌ی نتیجه نهایی، هر سه ساعت یکبار به صورت مداوم تا پایان آزمایش، اعمال فراصوت انجام و تغییرات، مشاهده و ثبت شدند. کلیه‌ی آزمون‌ها سه بار تکرار شدند. دما و pH مایع به صورت متناوب اندازه‌گیری شدند (۱۶). آزمون تعیین وزن خشک، به جهت بررسی بقای مخمر بعد از اعمال فراصوت و همچنین برای بررسی اثر متغیرهای فراصوت و میزان گلوکز محیط بر رشد مخمر و تشکیل توده‌ی زیستی، انجام شد (۱۷). در مرحله‌ی قبل از اعمال فراصوت و بعد از تیمار با فراصوت، وزن خشک نمونه‌ها، اندازه‌گیری شد. میزان افزایش وزن خشک، نشان‌دهنده‌ی رشد مخمر و بقای آن، طی اعمال فراصوت می‌باشد. برای این منظور، ابتدا حجم مشخصی از محیط برات PDB حاوی میکروارگانیسم تخمیر شده، برداشته و به ظرف‌های سانتریفوژ منتقل و سه بار عمل سانتریفوژ نمونه‌ها با سرعت ۴۰۰۰ دور در دقیقه، به مدت ۵ دقیقه انجام شد. سوپرناتانت فوقانی، جدا و پروتئین تک‌یاخته توسط افزودن آب مقطر، سه بار شستشو گردید. سپس برای رسوب‌دادن مجدد، در همان شرایط، سانتریفوژ گردید. پروتئین تک‌یاخته به ظرف‌های شیشه‌ای که از قبل وزن شده بودند، منتقل شده و در نهایت، در دمای ۱۰۰ درجه‌ی سانتی‌گراد در داخل آون قرار داده شده تا به وزن ثابت برسند. برای این منظور، توزین نمونه‌ها هر ۲ الی ۳ ساعت یکبار انجام شد تا زمانی که وزن نمونه‌ها در اثر حرارت و دما تغییر نکرده و ثابت بماند. تفاوت وزن اولیه و نهایی، میزان پروتئین تک‌یاخته را تعیین نمود (۱۸). برای بهینه‌سازی اثر فاکتورها بر افزایش راندمان رشد سلولی، از طرح آماری روش سطح پاسخ (Response surface methodology) استفاده شد (۱۹). در این تحقیق از طرح باکس-بنکن (Box-Behnken) با ۱۶ آزمایش که شامل ۴ آزمایش در نقطه‌ی مرکزی (central point) است، استفاده گردید (۲۰). تغییرات غیرقابل توجهی در پاسخ مشاهده شده ناشی از عوامل خارجی، به وسیله‌ی تصادفی کردن ترتیب آزمایش‌ها، کاهش داده شد (۲۱، ۲۲). متغیرهای مستقل طرح در سه سطح (-۱، ۰، +۱) شامل توان فراصوت (X₁, W) در سطوح (۲، ۶، ۱۰ وات)، زمان اعمال فراصوت (X₂, Sec.) در سطوح (۱۰، ۲۰ و ۳۰ ثانیه) و افزودن گلوکز به عنوان منبع قند (X₃, % w/w) در سطوح (۵، ۱۰ و ۱۵ درصد) می‌باشند. متغیر وابسته (Y) میزان وزن خشک (میلی‌گرم) انتخاب شد (جدول ۱).

یافته‌ها

نتایج آزمایش‌های تأثیر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و اثر افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB، در جدول ۳ آورده شده است. کمترین و بیشترین وزن خشک مخمر، ۹/۱ و ۴۳/۳ میلی‌گرم (به ترتیب در نمونه‌ی شماره ۲ و ۱۱) مشاهده شد. نتایج تجزیه و تحلیل واریانس میزان وزن خشک مخمر در مرحله‌ی بهینه‌سازی، در جدول ۴ نشان داده شده است. مدل به دست آمده برای پیش‌بینی تأثیر توان فراصوت (X_1)، زمان اعمال فراصوت (X_2) و افزودن گلوکز (X_3) بر میزان وزن خشک مخمر با حذف عوامل غیرمعنی‌دار، از طریق معادله‌ی ۲ به دست می‌آید.

$$Y = -38.8656 + 4.6775X_3 - 0.3727X_1^2 - 0.5463X_1X_3 - 0.0576X_2^2$$

معادله ۲.

جدول ۳. نمایش تأثیر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB.

فرمولاسیون	وزن خشک مخمر (میلی‌گرم) *	فرمولاسیون	وزن خشک مخمر (میلی‌گرم) *
تیمار ۱	۲۷/۳ ± ۰/۰۰۲	تیمار ۹	۱۰/۷ ± ۰/۰۰۲
تیمار ۲	۹/۱ ± ۰/۰۰۱۳	تیمار ۱۰	۲۴/۷ ± ۰/۰۰۲
تیمار ۳	۱۲/۲ ± ۰/۰۰۱	تیمار ۱۱	۴۳/۳ ± ۰/۰۰۳
تیمار ۴	۱۵/۹ ± ۰/۰۰۱۴	تیمار ۱۲	۱۳/۶ ± ۰/۰۰۱
تیمار ۵	۱۱/۱ ± ۰/۰۰۱۸	تیمار ۱۳	۳۲/۴ ± ۰/۰۰۱
تیمار ۶	۲۸/۹ ± ۰/۰۰۳	تیمار ۱۴	۲۸/۳ ± ۰/۰۰۲
تیمار ۷	۲۳/۸ ± ۰/۰۰۱	تیمار ۱۵	۲۵/۹ ± ۰/۰۰۲
تیمار ۸	۲۹/۳ ± ۰/۰۰۲	تیمار ۱۶	۲۴/۸ ± ۰/۰۰۳

* اعداد به صورت میانگین ± انحراف استاندارد آورده شده است.

جدول ۴. نتایج تجزیه و تحلیل واریانس تأثیر توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک مخمر در محیط کشت PDB.

منبع تغییرات	ضرایب رگرسیون	درجه آزادی (df)	مجموع مربعات (SS)	میانگین مربعات (MS)	F	P
X_1	+ ۶/۴۴۶۹	۱	۷۲/۰۰۰۰	۷۲/۰۰۰۰	۳/۱۶۵۳	۰/۱۲۵۶
X_2	+ ۲/۰۸۱۳	۱	۰/۲۴۵۰	۰/۲۴۵۰	۰/۱۰۰۸	۰/۹۲۰۸
X_3	+ ۴/۶۷۷۵	۱	۲۵/۰۸۸۰۰	۲۵/۰۸۸۰۰	۱۱/۰۲۹۳	۰/۰۱۶۰*
X_1^2	- ۰/۳۷۲۷	۱	۱۴۲/۲۰۵۶	۱۴۲/۲۰۵۶	۶/۲۵۱۷	۰/۰۴۶۵*
X_1X_2	+ ۰/۱۳۶۹	۱	۱۱۹/۹۰۲۵	۱۱۹/۹۰۲۵	۵/۲۷۱۲	۰/۰۶۱۵
X_1X_3	- ۰/۵۴۶۳	۱	۴۷۷/۴۲۲۵	۴۷۷/۴۲۲۵	۲۰/۹۸۹	۰/۰۰۳۸**
X_2^2	- ۰/۰۵۷۶	۱	۱۳۲/۸۲۵۶	۱۳۲/۸۲۵۶	۵/۸۳۹۴	۰/۰۵۲۲*
X_2X_3	- ۰/۰۶۱۵	۱	۳۷/۸۲۲۵	۳۷/۸۲۲۵	۱/۶۶۲۸	۰/۳۴۴۸
X_3^2	+ ۰/۰۴۷۵	۱	۵/۶۴۰۷	۵/۶۴۰۷	۰/۲۴۸۰	۰/۶۳۶۳
مدل	-	۹	۱۲۳۸/۹۴۴۰	۱۳۷/۶۶۰۵	۶/۰۵۱۹	۰/۰۰۲۰*
اثر خطی	-	۳	۳۲۳/۱۲۵۰	۱۰۷/۷۰۸۳	۴/۷۳۵۲	۰/۰۵۰۵*
اثر درجه دوم	-	۳	۲۸/۶۷۱۹	۹۳/۵۵۷۳	۴/۱۱۳۰	۰/۰۶۶۵
اثر متقابل	-	۳	۶۳۵/۱۴۷۵	۲۱۱/۷۱۵۸	۹/۳۰۷۶	۰/۰۱۱۳*
باقی‌مانده	-	۶	۱۳۶/۴۸۰۰	۲۲/۷۴۶۷	-	-
عدم تطابق داده‌ها با مدل	-	۳	۱۰۲/۴۷۰۰	۳۴/۱۵۶۷	۳/۰۱۳۰	۰/۱۹۴۷
خطای خالص	-	۳	۳۴/۰۱۰۰	۱۱/۳۳۶۷	-	-
کل	-	۱۵	۱۳۷۵/۴۲۴۰	-	-	-

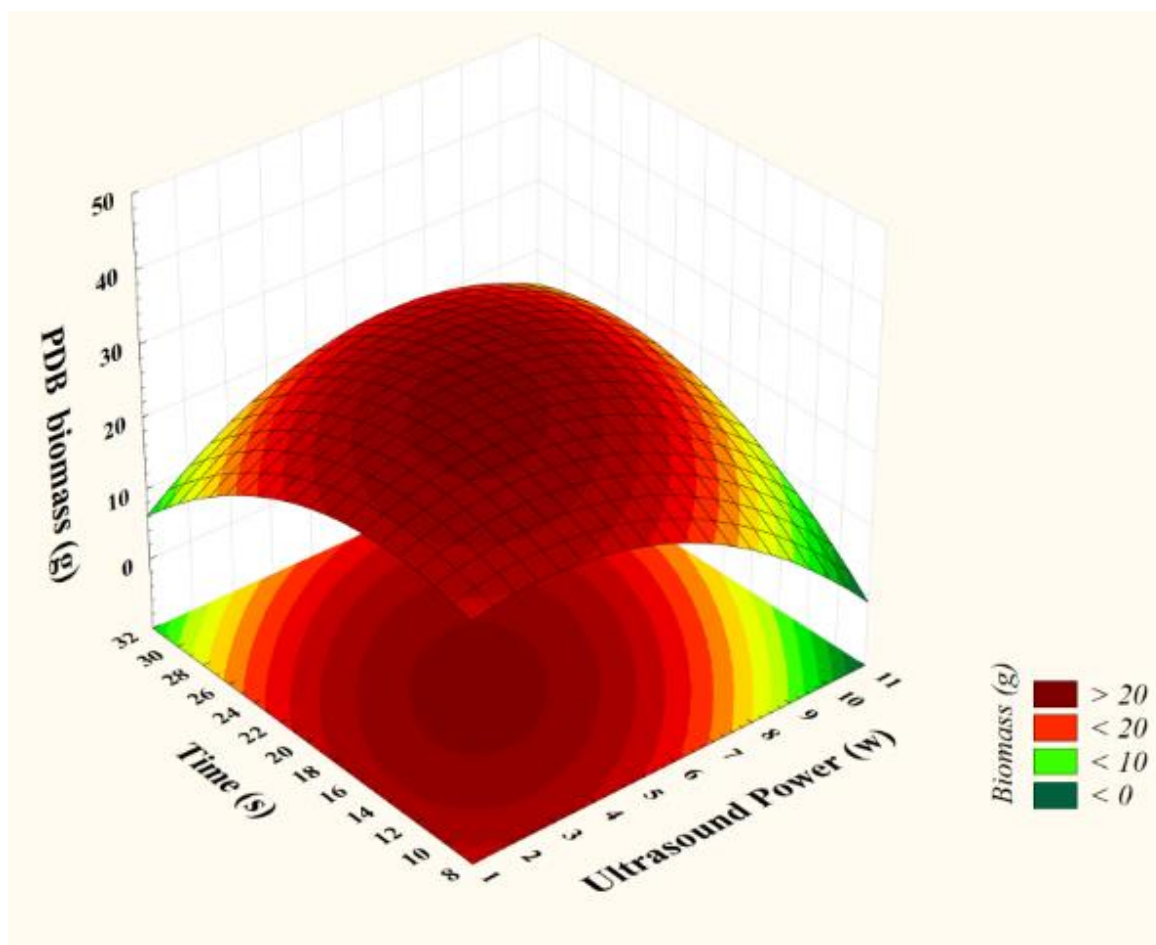
* نشان‌دهنده‌ی معنی‌داری در سطح احتمال ۵٪، ** نشان‌دهنده‌ی معنی‌داری در سطح احتمال ۱٪.

مقادیر P برای مدل ($P < ۰/۰۵$) و برای عدم تطابق داده‌ها با مدل ($P = ۰/۱۹$)، تأییدی بر تطابق خوب مدل با داده‌های آزمایشی به دست آمده می‌باشد. همان‌طور که در جدول ۴ مشخص است، اجزای مدل ($X_3 P < ۰/۰۵$)، ($X_{12} P < ۰/۰۵$)، ($X_{1X_3} P < ۰/۰۱$) و ($X_{22} P < ۰/۰۵$)، معنی‌دار بودند. ضرایب و مقادیر P مدل نشان می‌دهد که میزان وزن خشک مخمر به مقدار زیادی به توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز بستگی داشت ($P < ۰/۰۵$). اثر خطی متغیرها نشان می‌دهد که با افزایش توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز، میزان وزن خشک مخمر، افزایش می‌یابد ($P < ۰/۰۵$). همچنین اثر متقابل متغیرها نشان می‌دهد که با افزایش متقابل توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و میزان افزودن گلوکز، میزان وزن خشک مخمر، افزایش می‌یابد ($P < ۰/۰۱$)، مقدار عددی ضریب تبیین R^2_{adj} برای مدل رگرسیونی به دست آمده، ۷۵/۱۹٪ بود. بنابراین می‌توان نتیجه گرفت که مدل رگرسیونی، توانسته است رابطه‌ی بین متغیرهای مستقل (توان فراصوت، زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز) و متغیر وابسته (وزن خشک مخمر) را نشان داده و پیش‌بینی کند.

برای تعیین تغییرات میزان وزن خشک مخمر با تغییر متغیرهای مستقل، سه منحنی سطح-پاسخ سه بعدی که در آن متغیر وابسته (وزن خشک مخمر) بر محور Z در مقابل هر دو متغیر مستقل، در حالی که سایر متغیرها در مقادیر بهینه‌ی خود نگهداشته شده‌اند، ترسیم گردیدند.

تا مقادیر متوسط (۶ وات و ۲۰ ثانیه)، افزایش وزن خشک، در متوسط بیشترین (۴۳/۳ میلی گرم) و در مقادیر بالا، کمترین وزن خشک (۹/۱ میلی گرم) حاصل می‌شود.

همان‌طور که در شکل ۱ مشاهده می‌شود، اثر متقابل افزایش توان و زمان فراصوت بر وزن خشک مخمر، به صورت درجه‌ی دوم می‌باشد. به این ترتیب که با افزایش توان و زمان



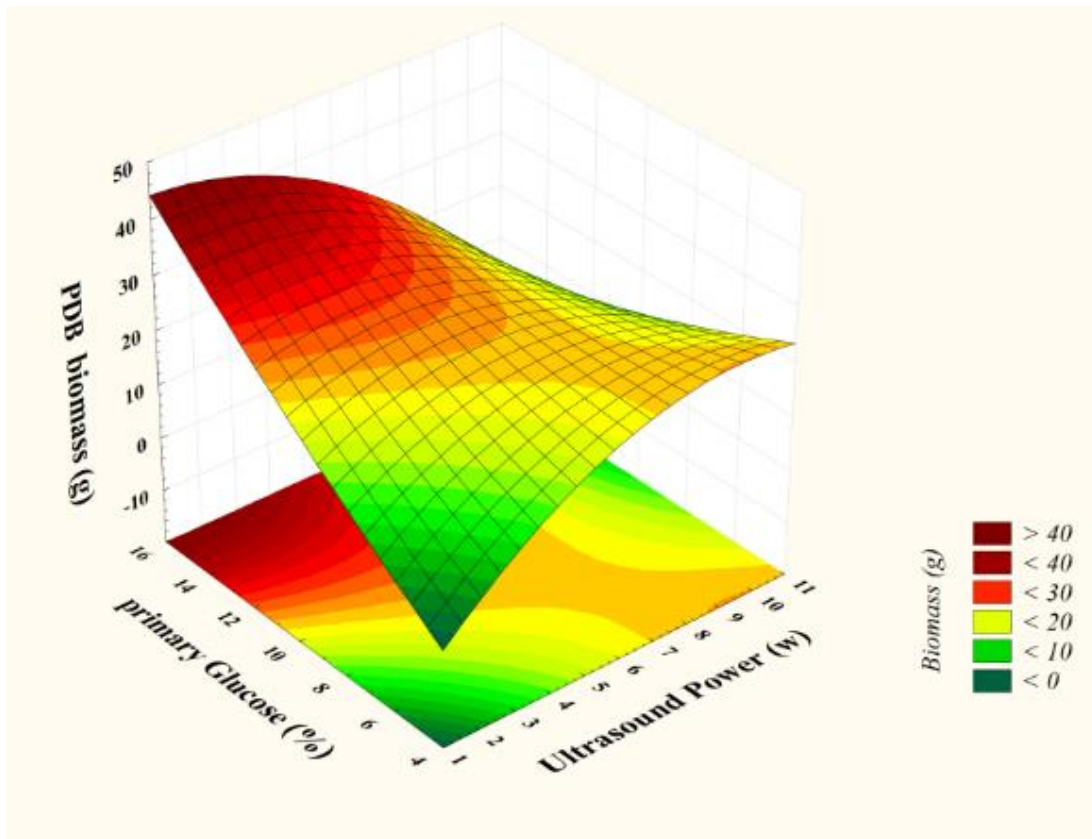
شکل ۱. نمودار سطح پاسخ تأثیر توان فراصوت و زمان اعمال فراصوت بر میانگین وزن خشک مخمر (گرم).

بالا رفتن میزان افزودن گلوکز، افزایش وزن خشک مشاهده می‌شود.

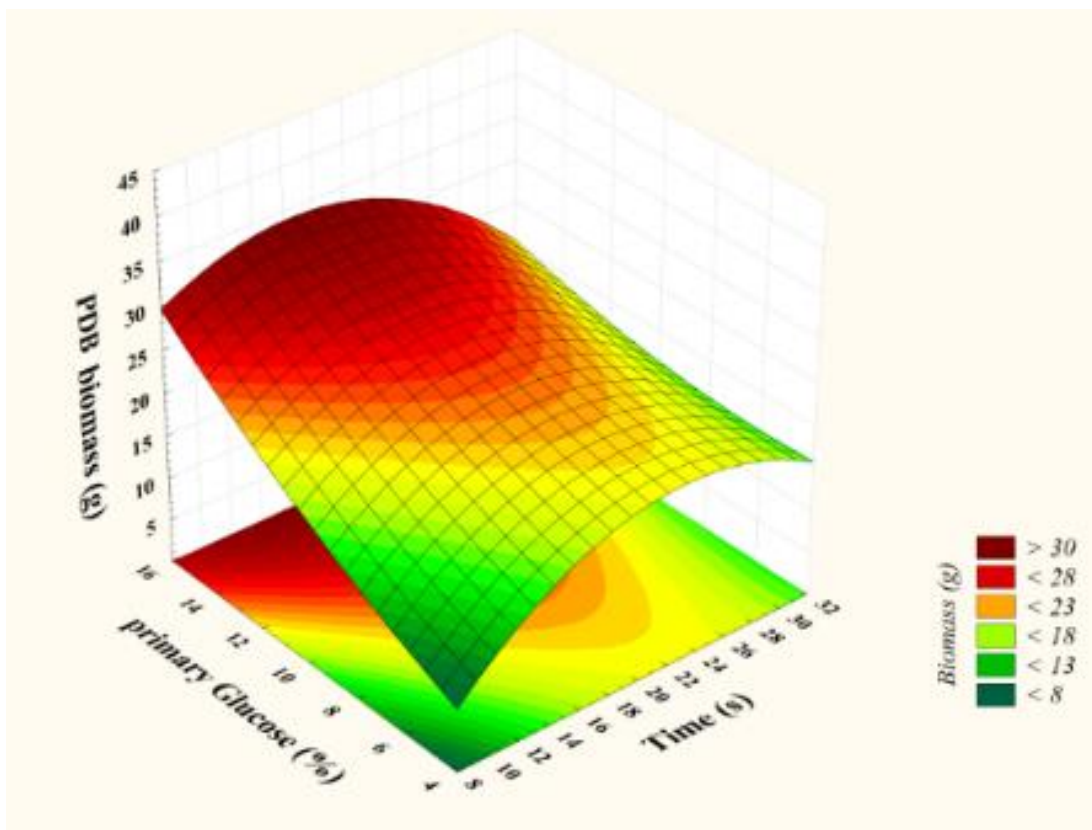
برای مشاهده‌ی رابطه بین مخمرها، از تصویر میکروسکوپی استفاده شد. برای این کار، قبل و بعد از اعمال فراصوت، از نمونه‌ها با میکروسکوپ نوری مجهز به دوربین دیجیتال، تصاویری تهیه گردید. با اعمال فراصوت، آگلومره‌های مربوط به تجمع مواد دفع شده توسط سلول در اطراف مخمر از هم باز شده و مخمرها از هم فاصله می‌گیرند. در نتیجه، ورود و خروج اکسیژن و دی‌اکسیدکربن و همچنین ورود مواد غذایی و خروج مواد دفعی، تسهیل شده و با اثر بر مصرف گلوکز و در نتیجه کاهش گلوکز باقیمانده در محیط، در نهایت سبب افزایش رشد مخمرها و افزایش وزن خشک آنها خواهد شد (شکل ۴).

اثر متقابل افزایش توان فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک، در مورد اثر توان به صورت درجه‌ی دوم و برای افزودن گلوکز، به صورت خطی می‌باشد. به این ترتیب که با افزایش توان تا مقادیر متوسط، افزایش وزن خشک در متوسط، بیشترین و در مقادیر بالا، کمترین وزن خشک حاصل می‌شود. همچنین با افزودن مقادیر بیشتر گلوکز، وزن خشک مخمر نیز افزایش می‌یابد (شکل ۲).

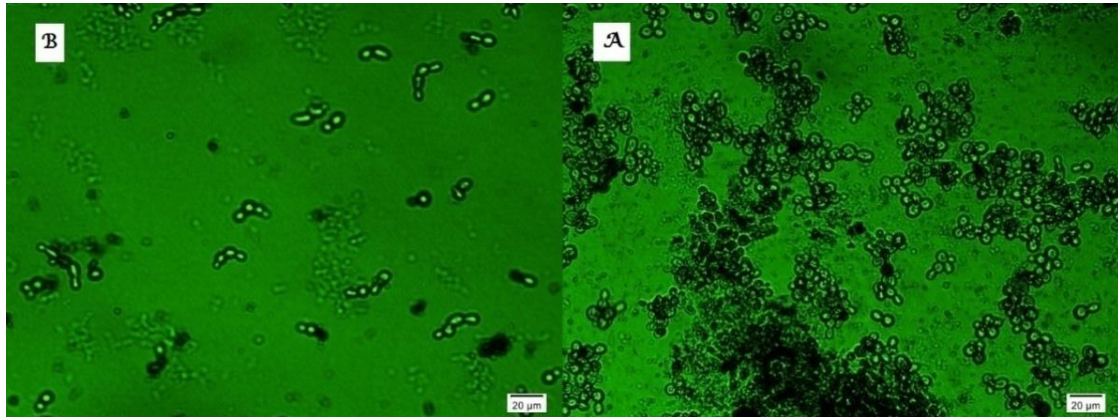
همان‌طور که در شکل ۳ مشاهده می‌شود، اثر متقابل افزایش زمان فراصوت و افزودن گلوکز بر میزان وزن خشک، در مورد اثر زمان، به صورت درجه دوم و برای افزودن گلوکز، به صورت خطی می‌باشد. به این ترتیب که با افزایش زمان تا مقادیر متوسط، افزایش وزن خشک، در متوسط بیشترین و در مقادیر بالا کمترین وزن خشک حاصل می‌شود. همچنین با



شکل ۲. نمودار سطح پاسخ تأثیر توان فراصوت و افزودن گلوکز بر میانگین وزن خشک مخمر (گرم).



شکل ۳. نمودار سطح پاسخ تأثیر زمان اعمال فراصوت و افزودن گلوکز بر میانگین وزن خشک مخمر (گرم).



شکل ۴. تصویر میکروسکوپ نوری (X40) از ساکارومایسس سرویزیه قبل (A) و بعد (B) از اعمال فراصوت.

بحث

یکی از فاکتورهایی که می‌تواند تحت تأثیر فراصوت تغییر کند، رشد ساکارومایسس سرویزیه و تولید توده‌ی سلولی می‌باشد. این پدیده، بر میزان توده‌ی سلولی پروتئینی تولیدی تحت عنوان توده‌ی زیستی (biomass)، تأثیر زیادی گذاشته و سبب می‌شود که ساکارومایسس سرویزیه، هم به عنوان پروبیوتیک و هم به عنوان پروتئین تک سلولی (Single Cell Protein- SCP) مورد استفاده قرار گیرد (۱۲). بنابراین، بررسی میزان توده‌ی سلولی حاصل، یکی از فاکتورهای مهم در بررسی اثر فراصوت بر مخمر می‌باشد و برای این منظور، وزن خشک مخمر سنجیده می‌شود.

بررسی تغییرات میزان وزن خشک مخمر در سه منحنی سطح-پاسخ سه بعدی نشان می‌دهد که شرایط عملکرد بهینه میزان رشد سلولی حاصل از روش RSM، در محیط کشت PDB، مقدار ۴۳/۳ میلی‌گرم در توان فراصوت ۶ وات، زمان اعمال فراصوت ۲۰ ثانیه و افزودن ۱۰ درصد گلوکز بود. یافته‌های حاصل از این پژوهش با نتایج تحقیقات دانشمندان ذیل مقایسه و مشاهده گردید که نتایج به دست آمده، مشابه بوده است. Montalbo-Lombay در دانشگاه ایالت آیووا، استفاده از پیش تیمار فراصوت، جهت افزایش تخمیر برای تولید اتانول از ذرت را بررسی کرد و نشان داد که این پیش تیمار، بر افزایش توده‌ی زیستی نیز مؤثر است (۲۳). Wongjiewboot و همکاران، اثر پیش تیمار فراصوت را بر افزایش بازدهی تولید اتانول از برنج، بررسی کردند. نتایج آنها نشان داد در ساختار برنج، با استفاده از امواج فراصوت، شکستگی لیگنین رخ داده و میزان سلولز را افزایش داده است. غلظت گلوکز نیز به میزان کاملاً معنی‌داری افزایش یافته و در نهایت، وزن خشک مخمر نیز افزایش یافته است (۲۴).

همچنین Silveira و همکاران در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که مقادیر بالای لاکتوز تا سطح ۱۷۰ گرم در لیتر در محیط کشت، سبب افزایش تخمیر توسط مخمر *Kluyveromyces marxianus* در نتیجه، افزایش وزن خشک مخمر و افزایش تولید اتانول می‌شود. البته بالاتر از این مقدار اثر بازدارندگی بر رشد مخمر داشته و بر تولید اتانول تأثیر گذار خواهد بود (۲۵).

در مطالعه دیگری که توسط Li و همکاران انجام شد، مشخص گردید که اعمال فراصوت با توان پایین، موجب افزایش میزان تولید متابولیت توسط ساکارومایسس سرویزیه می‌گردد. این افزایش، به دلیل ایجاد منافذ در سلول و افزایش نفوذپذیری رخ داده و منجر به افزایش سرعت تولید متابولیت شده است (۲۶). همچنین Xiong و همکاران در مطالعات خود به این موضوع پی بردند که با افزایش مقدار زایلوز تا میزان ۱۱۰ گرم بر لیتر، میزان وزن خشک سلول بیشتر می‌شود (۲۷). Chuanyun و همکاران، تخمیر تحریک شده در اثر فراصوت را بر تولید ریبوفلاوین توسط مخمر بر اساس سمئوسیوم/شبابی بررسی کردند. فاکتورهای کلیدی مرتبط با رشد سلولی اندازه‌گیری شد. با اعمال فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز، بیشترین میزان رشد سلولی رخ داد. همچنین زمان تخمیر نیز در این تیمار کاهش یافت و میزان ریبوفلاوین تولیدی در نمونه‌ی تیمار شده، ۵ برابر نمونه‌های اولیه گزارش شد (۲۸).

اما از سوی دیگر، Laopaiboon و همکاران اثر منبع کربنی و نیتروژنی را بر میزان تولید اتانول (۲۹) و همچنین Lanchun و همکاران، تأثیر فراصوت با توان پایین را بر خصوصیات فیزیولوژیکی ساکارومایسس سرویزیه بررسی نمودند (۳۰). در این پژوهش‌ها، فراصوت با فرکانس ۲۴

نتیجه، وزن خشک نهایی افزایش می‌یابد. اما با افزایش بیشتر سوبسترا، به دلیل افزایش فشار اسمزی، اثر بازدارندگی بر رشد دیده می‌شود.

بیشترین میزان وزن خشک مخمر در بررسی اثر متقابل توان فراصوت و افزودن گلوکز، در مقادیر متوسط زمان اعمال فراصوت و مقادیر بالای افزودن گلوکز حاصل شد (شکل ۳). این نتایج، با یافته‌های Sulaiman و همکاران (۳۱) و Yalçin و Özbas (۳۴)، مطابقت دارد. این پژوهشگران در طی تحقیقات خود نشان دادند که اعمال فراصوت با زمان‌های متوسط و مقادیر گلوکز نسبتاً بالا، افزایش رشد مخمر را در پی داشته و در نتیجه سبب افزایش میانگین وزن خشک می‌شود. به کارگیری فراصوت توان پایین در محیط‌های کشت میکروبی، موجب کاهش یا از بین رفتن بقای زیستی نمی‌شود. Jomdecha و Prateepasen، اثر فراصوت با توان پایین را بر فرآیند تخمیر و رشد سلولی مخمر بررسی نمودند. نتایج حاصل از پژوهش این گروه نشان داد که رشد سلول‌های مخمر در نمونه‌های تیمار شده با فراصوت، افزایش یافته است (۳۲).

Yalçin و Özbas، تأثیر سوبستراهای مختلف را بر رشد و سینتیک تولید گلیسرول در ساکارومایسس سرویزیه، ارزیابی نمودند. بر اساس این تحقیق، ساکارز در مقایسه با فروکتوز و گلوکز، به عنوان بهترین سوبسترا برای افزایش رشد و تولیدات این مخمر ذکر شده است (۳۴).

در یک مطالعه دیگر، حیات سلول‌های مخمر که تحت اعمال فراصوت با دامنه‌ی امواج مختلف و فرکانس ۲ مگاهرتز قرار گرفته بودند، بررسی و معلوم گردید که کاهش بقای زیستی و حیات سلولی ایجاد نشده ولی تغییراتی بر حسب نوع سوسپانسیون و تیمار فراصوت در ویژگی‌های مورفولوژیکی مخمر ایجاد شده است (۳۵).

در مطالعه‌ی حاضر، بررسی تصاویر میکروسکوپی نشان داد که سلول میکروارگانیسم‌ها به طور کاملاً مشخص می‌تواند حساسیت متفاوتی نسبت به شوک فراصوت از خود نشان دهد، ولی در بسیاری از موارد می‌تواند موجب افزایش نرخ رشد و تولید شود. برای مثال در یک تحقیق، تیمار فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز به مدت ۵ دقیقه در روز، موجب افزایش نرخ رشد و میزان توده‌ی سلولی نهایی در سیانوباکتریوم *Anabaena flos-aquae* [Cyanobacteria] شد، در صورتی که همین تیمار، موجب کاهش نرخ رشد میکروارگانیسم میکروآلگا *Selenastrum capricornutum* گردید. البته در هر دو میکروارگانیسم، تیمار فراصوت سبب افزایش محتویات پروتئینی گردید.

کیلوهرتز، توان ۲ وات و به مدت ۳۰ دقیقه اعمال شد. اثر فراصوت بر قدرت تخمیر و فعالیت پروتئیناز این مخمر، بررسی گردید. براساس نتایج آنها، فعالیت آنزیمی افزایش یافت اما افزایشی در قدرت تخمیر مخمر مشاهده نشد و بدون تغییر باقی ماند. این نتایج، با یافته‌های پژوهش حاضر، همخوانی نداشت.

در بررسی اثر متقابل توان و زمان اعمال فراصوت (شکل ۱)، بیشترین میزان وزن خشک مخمر در مقادیر متوسط توان فراصوت و مقادیر متوسط زمان اعمال فراصوت حاصل می‌شود. این نتایج با نتایج Sulaiman و همکاران، مطابقت دارد. این محققان در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که با اعمال فراصوت با توان پایین ۱۱ وات، میزان وزن خشک کلایورومایسس مارکسیانوس افزایش می‌یابد اما در توان‌های بالاتر و زمان‌های طولانی‌تر اعمال فراصوت، به دلیل آسیب زدن به میکروارگانیسم، اثر بازدارندگی بر رشد داشته و در نتیجه، وزن خشک نهایی مخمر را نسبت به نمونه‌های با توان پایین‌تر، کاهش داده است (۳۱).

همچنین، Jomdecha و Prateepasen در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که با اعمال فراصوت با توان پایین حدود ۱ وات، میزان تولید سلول مخمر افزایش می‌یابد. در مطالعه‌ی مذکور، تحریک سلول مخمر و افزایش سرعت رشد و همچنین افزایش حلالیت اکسیژن در اثر تیمار با فراصوت، به عنوان دلایل افزایش تولید سلول مخمر، عنوان شده است (۳۲).

اثر متقابل توان فراصوت و افزودن گلوکز، در حد فاصل مقادیر پایین توان فراصوت و مقادیر بالای افزودن گلوکز (شکل ۲)، بیشترین میزان وزن خشک مخمر را نشان می‌دهد که با نتایج Chuanyun و همکاران مطابقت دارد. این محققان در تحقیقات خود به این نتیجه رسیدند که اعمال فراصوت با فرکانس ۲۴ کیلوهرتز و با توان پایین، سبب افزایش میانگین وزن خشک / سموتسیوم / شسبای می‌شود. بر اساس این تحقیقات، اعمال فراصوت به دلیل افزایش رشد سلول‌ها و همچنین، افزایش تقسیم سلولی و میزان متابولیسم تولیدی توسط این میکروارگانیسم، میزان وزن خشک نهایی سلول میکروارگانیسم، افزایش یافته است (۳۳).

Yalçin و Özbas در مطالعات خود به این موضوع پی بردند که با افزایش میزان سوبسترا تا میزان ۵۰ گرم بر لیتر، میزان وزن خشک نهایی سلول ساکارومایسس سرویزیه افزایش می‌یابد (۳۴). این موضوع احتمالاً به این دلیل است که با افزایش سوبسترای کربوهیدراتی، نیاز غذایی میکروارگانیسم جهت رشد و تولید نسل بعد، تأمین و در

نتیجه گیری

این مطالعه نشان داد که فراصوت با توان پایین در فرکانس ۳۰-۲۰ کیلوهرتز، در شرایط مناسب، موجب تسریع در رشد سلولی از طریق تحریک کارایی ساکارومایسس سرویزیه می‌شود. شرایط عملکرد بهینه حاصل از روش RSM، توان فراصوت ۶ وات، زمان اعمال فراصوت ۲۰ ثانیه و افزودن ۱۰ درصد گلوکز بود. کمترین و بیشترین میزان وزن خشک مخمر، به ترتیب ۹/۱ و ۴۳/۳ میلی‌گرم مشاهده شد.

تشکر و قدردانی

بدین وسیله از پرسنل محترم آزمایشگاه فرمولاسیون مرکز تحقیقات دارویی دانشگاه علوم پزشکی تبریز، پرسنل محترم پژوهشکده بیوتکنولوژی غرب و شمال غرب کشور و همچنین پرسنل محترم آزمایشگاه میکروبیولوژی دانشگاه تبریز که ما را در انجام آزمایشات یاری کردند، صمیمانه قدردانی می‌شود.

اعمال فراصوت بر آنابنا موجب افزایش ۴۶ درصدی در تولید توده‌ی سلولی نسبت به نمونه‌ی شاهد شد (۳۶). این اثر مهم فراصوت در دوره‌های کوتاه اعمال فراصوت، پتانسیل تجاری خوب این تکنیک برای استفاده از آن در فرآیندهای زیستی را نشان می‌دهد. در مواد تراکم ناپذیر، تنش ناشی از امواج فراصوت، سبب تسهیل آبدیایی از طریق کانال‌های موجود یا ایجاد کانال‌های جدید می‌گردد. در دوره‌ی انقباض امواج، کانال‌های میکروسکوپی در مسیر عبور امواج و در دوره‌ی انبساط موازی با آن به وجود می‌آیند. چنین سازوکاری، به کاهش گرادیان فشار منجر شده و خروج مواد را تسهیل می‌کند.

تحریک فراصوت با توان پایین، کاربرد وسیعی در صنعت استخراج مواد دارویی و گیاهی دارد. فراصوت می‌تواند نفوذپذیری غشا و سرعت انتقال مواد را بهبود بخشیده و رشد و تولید مثل سلول‌ها را بهینه کند. این موارد نشان می‌دهد که فراصوت، کاربرد مناسبی در صنعت تخمیر خواهد داشت (۳۷).

REFERENCES

- Mason TJ. Developments in ultrasound- non-medical. *Prog Biophys Mol Biol* 2007; 93: 166-75.
- Awad TS, Moharram HA, Shaltout OE, Asker D, Youssef MM. Applications of ultrasound in analysis, processing and quality control of food: A review. *Food Res Int* 2012; 48(2): 410-27.
- Gogate PR, Kabadi AM. A review of applications of cavitation in biochemical engineering/biotechnology. *Biochem Eng J* 2009; 44: 60-72.
- Balasundaram B, Pandit AB. Selective release of invertase by hydrodynamic cavitation. *Biochem Eng J* 2001; 8(3): 251-6.
- Larisa LMM, Batista JB, Pedrine MACC. Effect of raffinose and ultrasound pulses on invertase release by free and immobilized *Saccharomyces cerevisiae* in loofa (*Luffa cylindrica*) sponge. *Braz Arch Biol Technol* 2006; 49(6): 873-80.
- Persike DS, Bonfim TMB, Santos MHR, Lyng SMO, Chiarello MD, Fontana JD. Invertase and urease activities in the carotenogenic yeast *Xanthophyllomyces dendrorhous*. *Bioresour Technol* 2002; 82: 79-85.
- Vargas LHM, Pião ACS, Domingos RN, Carmona EC. Ultrasound effects on invertase from *Aspergillus niger*. *World J Microbiol Biotechnol* 2004; 20(2): 137-42.
- Bucalon AJ, Palma MS. Bioeffects of ultrasound in yeast cells suspensions. *Rev Bras Eng* 1990; 7: 265-72.
- Francko DA, Taylor SR, Thomas BJ, McIntosh D. Effect of low-dose ultrasonic treatment on physiological variables in *Anabaena flos-aquae* and *Selenastrum capricornutum*. *Biotechnol Lett* 1990; 12: 219-24.
- Chu J. On-line ultrasound stimulates the secretion and production of gentamicin by *Micromonospora echinospora*. *Process Biochem* 2000; 35: 569-72.
- Bochu W, Lanchun S, Jing Z, Yuanyuan Y, Yanhong Y. The influence of Ca²⁺ on the proliferation of *S. cerevisiae* and low ultrasonic on the concentration of Ca²⁺ in the *S. cerevisiae* cells. *Colloids Surf B Biointerfaces* 2003; 32: 35-42.
- Jay JM, Loessner MJ, Golden DA. Modern food microbiology. Part II- Habitats, taxonomy, and growth parameters. Springer; 2005.
- Mobini M, Nahvi I, Ghaedi K, Tavassoli M. Isolation of high resistant species of *Saccharomyces cerevisiae*. *Res Pharm Sci* 2007; 2: 10-28.
- Ozmihci S, Kargi F. Fermentation of cheese whey powder solution to ethanol in a packed-column bioreactor: effects of feed sugar concentration. *J Chem Technol Biotechnol* 2009; 84: 106-11.
- Mason TJ, Lormier JP. Applied sonochemistry. Weinheim, Germany: Wiley-VCH; 2002.

16. Mendham M, Denney Y, Barnes JD, Thomas M. Vogel's textbook of quantitative chemical analysis. Paris: Prentice Hall; 2000.
17. Altinta M, Ulgen KO, Kırdar B, Onsan ZI, Oliver SG. Improvement of ethanol production from starch by recombinant yeast through manipulation of environmental factors. *Enzyme Microb Technol* 2002; 31: 640-7.
18. Damtew W, Emire SA, Aber AB. Evaluation of growth kinetics and biomass yield efficiency of industrial yeast strains. *Appl Sci Res* 2012; 4(5): 1938-48.
19. Myers RH, Montgomery DC. Response surface methodology: Process and product optimization using designed experiments. New York: John Wiley and Sons Inc.; 2002.
20. Box GEP, Behnken DW. Some new three level designs for the study of quantitative variables. *Technometrics* 1960; 2: 455-75.
21. Uncu ON, Cekmecelioglu D. Cost-effective approach to ethanol production and optimization by response surface methodology. *Waste Manage* 2011; 31: 636-43.
22. Singh A, Bishnoi NR. Optimization of ethanol production from microwave alkali pretreated rice straw using statistical experimental designs by *Saccharomyces cerevisiae*. *Ind Crops Prod* 2012; 37: 334-41.
23. Montalbo-Lombay MT. Ultrasonic pretreatment for enhanced saccharification and fermentation of ethanol production from corn (PhD Dissertation, Publication Number: AAI3342275). Iowa State University; 2008.
24. Wongjewboot I, Kangsadan T, Sasithorn K. Ethanol production from rice straw using ultrasonic pretreatment. Paper presented at the International Conference on Chemistry and Chemical Engineering; 2011.
25. Silveira WB, Passos FJV, Mantovani HC, Passos FML. Ethanol production from cheese whey permeate by *Kluyveromyces marxianus* UFV-3: A flux analysis of oxido-reductive metabolism as a function of lactose concentration and oxygen levels. *Enzyme Microb Technol* 2005; 36(7): 930-6.
26. Li Y, Gao K, Tian S, Zhang S, Yang X. Evaluation of *Saccharomyces cerevisiae* Y5 for ethanol production from enzymatic hydrolysate of non-detoxified steam-exploded corn stover. *Bioresour Technol* 2011; 102(22): 10548-52.
27. Xiong M, Chen G, Barford J. Alteration of xylose reductase coenzyme preference to improve ethanol production by *Saccharomyces cerevisiae* from high xylose concentrations. *Bioresour Technol* 2011; 102(19): 9206-15.
28. Chuanyun D, Bochu W, Chuanren D, Sakanishi A. Low ultrasonic stimulates fermentation of riboflavin producing strain *Ecemothecium ashbyii*. *Colloids Surf B* 2003; 30(1-2): 37-41.
29. Laopaiboon L, Nuanpeng S, Srinophakun P, Klanrit P, Laopaiboon P. Ethanol production from sweet sorghum juice using very high gravity technology: Effects of carbon and nitrogen supplementations. *Bioresour Technol* 2009; 100(18): 4176-82.
30. Lanchun S, Bochu W, Liancai Z, Jie L, Yanhong Y, Chuanren D. The influence of low-intensity ultrasonic on some physiological characteristics of *Saccharomyces cerevisiae*. *Colloids Surf B* 2003; 30(1-2): 61-6.
31. Sulaiman AZ, Ajit A, Yunus RM, Chisti Y. Ultrasound-assisted fermentation enhances bioethanol productivity. *Biochem Eng J* 2011; 54(3): 141-50.
32. Jomdecha C, Prateepasen A. The research of low ultrasonic energy affects to yeast growth in fermentation process. Paper presented at the 12th PCNDT 2006, Asia Pacific Conference on NDT, Auckland, New Zealand; 2006.
33. Chuanyun D, Bochu W, Huan Z, Conglin H, Chuanren D, Wangqian L, *et al*. Effect of low frequency ultrasonic stimulation on the secretion of riboflavin produced by *Ecemothecium ashbyii*. *Colloids Surf B* 2004; 34(1): 7-11.
34. Yalçın SK, Özbaz ZY. Effects of different substrates on growth and glycerol production kinetics of a wine yeast strain *Saccharomyces cerevisiae* Narince 3. *Process Biochem* 2004; 39(10): 1285-91.
35. Radel S, McLoughlin AJ, Gherardini L, Doblhoff-Dier O, Benes E. Viability of yeast cells in well controlled propagating and standing ultrasonic plane waves. *Ultrasonics* 2000; 38(1-8): 633-7.
36. Lanchun S, Bochu W, Liancai Z, Jie L, Yanhong Y, Chuanren D. The influence of low-intensity ultrasonic on some physiological characteristics of *Saccharomyces cerevisiae*. *Colloids Surf B* 2003; 30(1-2): 61-6.
37. Vilku K, Mawson R, Simons L, Bates D. Applications and opportunities for ultrasound assisted extraction in the food industry: A review. *Innovative Food Sci Emerg Technol* 2008; 9(2): 161-9.