



สำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ

รายงานการวิจัย

การพัฒนาผลิตภัณฑ์โภชนาเภสัชจากข้าว

Development of Nutraceutical Products from Rice

โดย

มหาวิทยาลัยมหาสารคาม

หัวหน้าแผนงาน

นางอนุชิตา มุ่งงาม

กันยายน 2553

ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ
ผลงานนี้เป็นความรับผิดชอบของผู้วิจัยแต่เพียงผู้เดียว



สำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ

รายงานการวิจัย

การพัฒนาผลิตภัณฑ์โภชนาเภสัชจากข้าว

Development of Nutraceutical Products from Rice

โดย

มหาวิทยาลัยมหาสารคาม

หัวหน้าแผนงาน

นางอนุชิตา มุ่งงาม

ผู้ร่วมวิจัย

นางสาวกิตติพร สุพรรณผิว

นางสาววิภาวดี พันธุ์หนองหว้า

นางสาวศรินทร์ สุวรรณรงค์

นางสาวจินตนา สังโสภา

นางสาวสุภาพ นนทสันต์

ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ

ประจำปีงบประมาณ 2551

กิตติกรรมประกาศ
(Acknowledgement)

งานวิจัยนี้ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ ประจำปีงบประมาณ 2551 คณะผู้วิจัยขอขอบพระคุณ สำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ เป็นอย่างสูง ขอขอบคุณ ภาควิชาเทคโนโลยีการอาหารและโภชนศาสตร์ คณะเทคโนโลยี และ ศูนย์เครื่องมือกลาง ของ มหาวิทยาลัยมหาสารคาม มหาวิทยาลัยราชภัฏวชิรญาณ วิทยาเขตสุรินทร์ และ มหาวิทยาลัยราชภัฏอุบลราชธานี ที่ให้การสนับสนุนด้านอาคารสถานที่ อุปกรณ์ และสารเคมี งานวิจัยนี้สำเร็จลงได้ด้วยดี

ขอขอบคุณนิสิตผู้ช่วยนักวิจัย ได้แก่ นางสาวศิริกาญจน์ โมกขรัตน์ นายธนากร เพ็ชริน นายวิสูตร มัชชาโต นายปฏิวิทย์ ลอยพมาย นางสาวสุกัญญา คลย์สถิต นางสาววิณิตฐา สกุลเดช นางสาวณัชชา คาวมุกดา นางสาวเสาวรส คำปิกา นางสาวนัตยา มาตขาว และนางสาววรรณภา แก้วจำปา ที่ช่วยเหลืองานหลายส่วน จนสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

อนุชิตา มุ่งงาม และคณะ
กันยายน 2553

บทคัดย่อ

ชื่อโครงการ การพัฒนาผลิตภัณฑ์โภชนาเภสัชจากข้าว

ได้รับทุนอุดหนุนการวิจัยจากสำนักงานคณะกรรมการวิจัยแห่งชาติ ประจำปีงบประมาณ 2551
จำนวนเงิน 876,000 บาท

ระยะเวลาทำการวิจัย 1 ปี ตั้งแต่ เดือน ตุลาคม 2551 ถึง กันยายน 2552

ชื่อผู้วิจัย นางอนุชิตา มุ่งงาม¹
 นางสาวกิตติพร สุพรรณพิว²
 นางสาววิภาวดี พันธุ์หนองหว้า³
 นางสาวศรินทร สุวรรณรงค์¹
 นางสาวจินตนา สังโสภา⁴
 นางสาวสุภาพ นนทสันต์⁴

¹ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ภาควิชาเทคโนโลยีการอาหารและโภชนศาสตร์ คณะเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยมหาสารคาม โทรศัพท์ 0819756353 อีเมลล์: anuchitac@yahoo.co.th

²อาจารย์ ภาควิชาเทคโนโลยีการอาหาร คณะเกษตรศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏอุบลราชธานี
จ. อุบลราชธานี โทรศัพท์ 045-742445 อีเมลล์: kittiporn@hotmail.com

³อาจารย์ ภาควิชาเทคโนโลยีการอาหาร คณะวิทยาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏอีสานบุรีรัมย์
อ. เมือง จ. บุรีรัมย์ โทรศัพท์ 044-511022 อีเมลล์: punnongwa@hotmail.com

⁴นิติศตปริญาโท

โครงการวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อผลิตอาหารสุขภาพและผลิตภัณฑ์โภชนาเภสัชจากรำข้าว จมูกข้าว และ ข้าวเหนียวดำ โดยนำส่วนต่างๆของข้าวมาผ่านการสกัด และผ่านกระบวนการผลิตหลายขั้นตอนเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีลักษณะเหมาะสมกับการเป็นอาหารสุขภาพและการประยุกต์ใช้ ผลิตภัณฑ์ที่ได้นำมาประเมินศักยภาพการเป็นอาหารสุขภาพ ทดสอบความคงตัวของสารออกฤทธิ์ชีวภาพในสภาวะต่างๆ และทดสอบการประยุกต์ใช้ในการผลิตอาหารสุขภาพ ผลการวิจัยเรียบเรียงตามชนิดของผลิตภัณฑ์ ดังนี้

3.1 การผลิตรำข้าวสกัด

ผลการศึกษาเพื่อหาสภาวะที่เหมาะสมในการสกัดรำข้าวโดยใช้เอนไซม์และศึกษาองค์ประกอบทางเคมี ความคงตัวของสารออกฤทธิ์ชีวภาพและฤทธิ์การต้านอนุมูลอิสระของรำข้าวสกัด พบว่าสภาวะที่เหมาะสมในการสกัดคือ การย่อยรำข้าวด้วยเอนไซม์โปรติเอส ตามด้วยเอนไซม์แอลฟาอะไมเลส แล้วนำสารที่ย่อยได้ไปทำให้เป็นเนื้อเดียวกัน (homogenize) และกรอง ก่อนแช่เยือกแข็งแห้ง (freeze dry) รำข้าวสกัดที่ได้มีลักษณะเป็นผงสีขาวนวล จากสภาวะที่ได้นำไปใช้ในการสกัดรำข้าวและรำข้าวงอกเปรียบเทียบกับ การสกัดด้วยน้ำ พบว่ารำข้าวงอกและรำข้าวธรรมชาติที่สกัดโดยใช้เอนไซม์มีปริมาณสารอาหาร และสารออกฤทธิ์ชีวภาพเพิ่มขึ้น ($P<0.05$) เมื่อนำรำข้าวสกัดไปศึกษาฤทธิ์การต้านอนุมูลอิสระก็ให้ผลทำนองเดียวกัน คือรำข้าวงอกสกัดด้วยเอนไซม์มีฤทธิ์ในการต้านอนุมูลอิสระที่วัดโดยวิธี ต่างๆ ดีที่สุด และการศึกษาความคงตัวของ γ -oryzanol และ α -tocopherol ต่อความร้อน และ pH พบว่าการให้ความร้อนที่อุณหภูมิ 180°C นาน 60 นาที และ pH 4 ทำให้ปริมาณ γ -oryzanol และ α -tocopherol ลดลงอย่างมีนัยสำคัญ ($P<0.05$)

การประยุกต์ใช้รำข้าวสกัดในการผลิตเครื่องดื่มน้ำสำเร็จรูป

เครื่องดื่มน้ำผสมรำสกัดสำเร็จรูป ทำการผลิตโดยใช้เครื่องทำแห้งแบบลูกกลิ้ง (Drum dryer) พบว่า สภาวะที่เหมาะสมในการผลิต คือส่วนผสมพื้นฐานที่มีรำสกัด 30-37% แล้วนำไปผ่านกระบวนการทำแห้ง ที่อุณหภูมิ 130°C ระยะห่างลูกกลิ้ง 100 ไมโครเมตร และความเร็วรอบ 10 รอบต่อนาที เครื่องดื่มน้ำผสมรำสกัด ที่ได้ ผู้ทดสอบชิม ให้การยอมรับในด้านสี กลิ่น รสชาติ ความหนืด เนื้อสัมผัส และความชอบโดยรวมมากที่สุด โดยมีองค์ประกอบทางเคมีของเครื่องดื่มน้ำสำเร็จรูปที่เพิ่มจากสูตรพื้นฐานคือมี γ -oryzanol และ α -tocopherol สูงขึ้น

3.2 การผลิตสารออกฤทธิ์ชีวภาพกลุ่มไม่เกิดปฏิกิริยาสบู่จากรำข้าว (Unsaponifiable matters: USM)

วิธีการสกัดสาร USM ทำโดยสกัดน้ำมันจากรำข้าว (พันธุ์ข้าวดอกมะลิ 105) ด้วยเฮกเซน แล้วนำน้ำมันไปสกัดสาร USM พบว่าปริมาณของน้ำมันที่สกัดได้ เท่ากับ 8% ของ

รำ และเมื่อนำน้ำมันมาสกัดสาร USM พบว่าการสกัดที่อุณหภูมิ 80 และ 100°C ให้ปริมาณ USM สูงสุดเท่ากับ 3.47 -3.73 % เมื่อนำ USM มาวิเคราะห์ปริมาณของ total phenolic compound, α -tocopherol, และ γ -oryzanol พบว่ามีปริมาณเท่ากับ 0.00183 , 13.82 และ 16.17 g/100 g ตามลำดับ

จากการศึกษาความคงตัวของสารออกฤทธิ์ชีวภาพใน USM ที่ pH ระดับต่างๆ คือ pH 4, pH 7 และ pH 10 ปรากฏว่า pH 4 เท่านั้นที่ทำให้สารออกฤทธิ์ชีวภาพและกิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระของ USM ลดลง ($p < 0.05$) การศึกษาความคงตัวต่อความร้อน ปรากฏว่าการให้ความร้อนที่ 180°C นาน 60 นาที ทำให้ α -tocopherol ลดลงถึง 58.23% ($p < 0.05$) ในทำนองเดียวกันเมื่อศึกษาผลของความร้อนต่อการเปลี่ยนแปลงปริมาณ γ -oryzanol พบว่า γ -oryzanol ลดลงอย่างมีนัยสำคัญเมื่อมีการให้ความร้อนตั้งแต่ 140°C และการศึกษาผลของความร้อนต่อกิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระใน USM พบว่ากิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระมีค่าสูงสุดที่อุณหภูมิ 60°C และเริ่มลดลงเมื่ออุณหภูมิสูงขึ้น

การศึกษาความคงตัวต่อปฏิกิริยาออกซิเดชันของ USM เมื่อทำการเก็บ USM ไว้ในสภาวะกระดุน คือที่อุณหภูมิ 60°C เป็นเวลา 12 วัน ปรากฏว่าปริมาณของ α -tocopherol และ γ -oryzanol และกิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระของ USM ลดลงอย่างมีนัยสำคัญ ส่วนการวิเคราะห์ค่าการเหม็นหืนของ USM ที่ระยะเวลาเก็บต่างๆ กัน พบว่า ค่า peroxide และ thiobarbituric acid reactive substances (TBARS) มีค่าเพิ่มขึ้น อย่างมีนัยสำคัญเมื่อเก็บไว้ตั้งแต่วันที่ 4 ของการเก็บเป็นต้นไป

การประยุกต์ใช้สาร USM ในการผลิตครีมเทียมเหลวสุภาพ และน้ำสลัด

การศึกษาเริ่มจากการพัฒนาคุณลักษณะของครีมเหลวเทียมก่อนที่จะทำการเติม USM โดยแปรระดับของแป้งข้าวโพด และเติม hydroxypropyl methylcellulose (HPMC) 0.1% เปรียบเทียบกับสูตรพื้นฐาน พบว่าการสูตรที่เติมแป้งข้าวโพด 1.5% และเติม HPMC ได้รับการยอมรับมากที่สุด เมื่อนำมาเติมสาร USM ที่ระดับความเข้มข้น 0.1% 0.3% 0.5% แล้วเก็บไว้เป็นเวลา 10 วันเพื่อศึกษาการเกิดปฏิกิริยาออกซิเดชันของครีม พบว่า ค่า peroxide value และ ค่า TBARS ของครีมเหลวที่เติม USM ที่ระดับความเข้มข้น 0.5% มีค่าต่ำสุด อย่างมีนัยสำคัญ

การประยุกต์ใช้สาร USM ในการป้องกันการเหม็นหืนในน้ำสลัดก็ให้ผลในทำนองเดียวกันกับในครีมเทียม คือ เมื่อ ผสมสาร USM ในน้ำสลัด แล้วเปรียบเทียบกับสูตรที่เกิดปฏิกิริยาออกซิเดชันของน้ำสลัด กับน้ำสลัดสูตรที่เติม วิตามินอี และ ไม่เติมสารกันหืน พบว่าเมื่อระยะเวลาการเก็บรักษานานขึ้น ค่า TBARS, peroxide value, และ free fatty acid มีปริมาณเพิ่มขึ้น ในทุกตัวอย่าง แต่น้ำสลัดที่เติม วิตามินอี และสาร USM มีอัตราการเพิ่มน้อยกว่า

3.3 การผลิตจมูกข้าว

การศึกษาพบว่าปริมาณของจมูกข้าวที่ผลิตได้คือ 2.9 % ของน้ำหนักข้าวทั้งเมล็ด องค์ประกอบทางเคมีของจมูกข้าวเปรียบเทียบกับรำข้าวและรำแยกจมูกข้าว ของข้าวพันธุ์ กข 6 และพันธุ์หอมมะลิ 105 พบว่าจมูกข้าวเป็นแหล่งที่ดีของโปรตีนดิบ ไขมัน และ เส้นใยอาหาร ในขณะที่รำข้าวที่แยกจมูกข้าวมีปริมาณคาร์โบไฮเดรต และเถ้าสูงกว่า จากการวิเคราะห์หาปริมาณสารออกฤทธิ์ชีวภาพ พบว่าในรำแยกจมูกข้าวมีปริมาณสารประกอบฟีนอลิกและกรดไฟติกสูงที่สุด รำแยกจมูกข้าวพันธุ์ข้าวเหนียว กข 6 มีปริมาณ γ -oryzanol สูงถึง 15,073 mg/100g ขณะที่จมูกข้าวเป็นแหล่งที่ดีของ α -tocopherol การศึกษา กิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระ พบว่าจมูกข้าวมีกิจกรรมการต้านอนุมูลอิสระสูงที่สุด

3.4 การผลิตสียผสมอาหารจากรำข้าวเหนียวดำและการประยุกต์ใช้

การศึกษากการผลิตรำข้าวเหนียวดำสกัดโดยใช้เอนไซม์เพื่อประยุกต์ใช้เป็นสีปรุงแต่งอาหาร โดยทำการสกัดแอนโทไซยานินจากรำข้าวเหนียวดำด้วยตัวทำละลายเอทานอล เปรียบเทียบกับการสกัดด้วยเอนไซม์ แล้วเติมสารมอลโตเดกซ์ตรินที่ระดับต่างๆก่อนการทำแห้งแบบแช่เยือกแข็งให้เป็นผง พบว่าการสกัดรำข้าวด้วยเอนไซม์แล้วเติมมอลโตเดกซ์ตริน 2-4% ให้ปริมาณผลผลิตของสารสกัดสูงที่สุดคือ 38.78-39.47% และการสกัดรำข้าวปริมาณ 60 กรัมด้วยเอนไซม์แล้วเติมมอลโตเดกซ์ตริน 3-4% มีปริมาณแอนโทไซยานินสูงที่สุด เท่ากับ 332.18 mg/100g และมีค่าความเป็นสีแดง (a) มากที่สุด การเติมสารให้ความคงตัวคือมอลโตเดกซ์ตรินในสารสกัดข้าวเหนียวดำก่อนการทำแห้งแบบเยือกแข็งสามารถช่วยรักษาระดับปริมาณแอนโทไซยานินในสารสกัดได้ รำข้าวเหนียวดำสกัดสารสามารถประยุกต์ใช้ เป็นสียผสมโยเกิร์ตได้ โดยสารสกัดไม่มีผลต่อคุณภาพของโยเกิร์ตและสียังมีความคงตัว เมื่อเก็บโยเกิร์ตไว้นาน 21 วัน

คำสำคัญ: ข้าว; รำข้าว; รำข้าวสกัด; จมูกข้าว; ครีมเทียมจากข้าว; ข้าวเหนียวดำ; ข้าวเก่า;

ข้าวมีสี; แอนโทไซยานิน; สารออกฤทธิ์ชีวภาพ, กิจกรรมต้านอนุมูลอิสระ

Abstract

The present research project aimed to produce the functional food and nutraceutical products from all parts of rice kernel through the extraction process and several techniques to increase the concentration and stability of the bioactive compounds and to modify its texture suitable for applications. The products obtained were determined for chemical compositions, stability of bioactive compounds, antioxidants

activity as well as the application of each product. The abstract of the study is indicated according to the products obtained as follows:

1. Production of rice bran extracts (RBE)

The optimum conditions for preparing RBE were extraction rice bran with neutral protease then followed by alpha amylase prior to homogenizing, filtering, and drying (freeze dryer) to obtain rice bran extract powder. These extraction conditions were applied to extract rice bran and germinated rice bran. The chemical compositions and bioactive compounds of RBE and germinated rice bran extract using enzyme (GRBE) were investigated compared with those of rice bran extracted using water. The results showed that the levels of protein, ash, reducing sugar and total amino acid of GRBE were significantly increased. The concentrations of total phenolic compounds, γ -oryzanol and α -tocopherol were also indicated significantly highest. The similar results were observed in the antioxidants activity of the germinated rice bran extract using enzyme. For the study on thermal and pH stability of the major bioactive compounds in GRBE (γ -oryzanol and alpha tocopherol), the results showed that the temperature at 180°C for 60 minutes significantly ($P < 0.05$) decreased the levels of γ -oryzanol and alpha tocopherol, whereas only pH4 decrease the concentration of γ -oryzanol and alpha tocopherol.

The application of rice bran extract to prepare instant beverage powder

The preparation method of the product was optimized and achieved by mixing the rice bran extract (30-37%) and other ingredients with water, and then drying by drum dryer (130°C, 10 rpm, 100 μ m). These conditions of the preparation yielded the most acceptable by panellists.

2. The preparation of unsaponifiable matters (USM)

USM was prepared from rice bran oil extracted using *n*-hexane followed by a saponification process and using ethanol. The results indicated that saponification at temperature from 80 to 100°C gave the highest yield of USM with the amount of 3.47 - 3.73 % of rice bran oil. The concentration of total phenolic compounds, α -tocopherol, γ -oryzanol in the USM were 0.00183, 13.82 and 16.17 g/100 g, respectively. The stability of bioactive compounds and antioxidant activity of USM in different conditions (pH stability, thermal stability, and oxidative stability) was evaluated as follows: (1) pH stability: the pH of USM was adjusted to different levels. The results showed that only

pH 4 affected the stability of α – tocopherol, γ -oryzanol, and the reducing of antioxidant activity. (2) Thermal stability: the USM was subjected to four different levels of temperatures. The temperature at 180°C for 60 min could reduce α – tocopherol by 58.23%. Similar results were observed in the effect of high temperature on γ -oryzanol. The temperature from 140°C was significantly decreased the concentration of γ -oryzanol. The effect of heating on antioxidant activity indicated the same trends; the higher the temperature, the lower the antioxidant activity of USM. (3) Oxidative stability: the USM was activated to undergo oxidation at 60°C for 12 days. The results showed that the oxidation of USM decrease the concentration of α – tocopherol, γ -oryzanol, and reduce the activity of antioxidants. The peroxide value and TBARS value were increased with the increasing of the storage times.

The application of USM to produce healthy artificial cream and salad dressing

A mixture of healthy artificial cream was developed by varying the combinations of stabilizer ingredients, corn flour and HPMC. The acceptance of product was evaluated by panellists. The most acceptable formula contained corn flour (1.5%), HPMC (0.1%). The different levels of USM were added to cream to investigate its influence on retarding oxidation. The results showed that adding cream with 0.5% of USM could protect it from undergoing rancidity expressed by the lowest level of peroxide value and TBARS. Similar results were obtained when the USM was added to salad dressing to prevent oxidation. The lower concentrations of free fatty acids, peroxide value, and TBARS were observed in the salad dressing added with vitamin E and USM.

3. The production of rice germ

A rice germ was prepared from two different varieties (RD6 and Khao Dawk Mali 105). The germ yield was 2.9% of the whole kernel. The chemical compositions of rice germ were investigated compared with those of rice bran layer and rice bran combined with germ (as regular rice bran obtained from milling industry). The results illustrated that rice germ fraction was high in protein, lipid, and fibre, whilst rice bran layer fraction was good source of carbohydrate and ash, and rice bran and germ combined fraction contained highest level of reducing sugar. For bioactive compound compositions and antioxidant activity study, rice germ contained highest amount of α -tocopherol and indicated the strongest antioxidant activity. The bran layer and germ

combined showed highest level of γ -oryzanol with the amount of 15073 mg/100g observed in RD 6.

4. Production of nutraceutical food colorant from black waxy rice

This study was carried out to prepare the black rice bran extract and to apply as a functional colorant. Black rice bran was extracted using ethanol compared with that obtained by enzymatic treatment. The extract was mixed with different levels of maltodextrin prior to freeze drying to obtained black rice bran extract powder. The results showed that rice bran extracted using enzymes and mixed with maltodextrin of 2-4% gave the highest yield with the ranges of 38.78-39.47%. The bran of 60g extracted using enzymes and mixed with 3-4% maltodextrin yield the significant highest concentration of anthocyanin (332.18 mg/100g) and strongest redness ($a=21.08$). The black rice bran extract could be applied to yogurt as functional colorant and stable for 21 days.

Key words: rice; rice bran; rice bran extract; rice germ; rice cream; black rice; purple rice; colored rice; anthocyanin; bioactive compound, antioxidant activity.