

ชื่อเรื่องวิทยานิพนธ์

การแยกและการคัดกรองจุลินทรีย์เพื่อการผลิตน้ำส้มสายชู  
จากน้ำผึ้ง

ผู้เขียน

นางสาวมะลิวัลย์ ชีวสุวรรณ

ปริญญา

วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต (จุลชีววิทยาประยุกต์)

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. นฤมล ทองไว

## บทคัดย่อ

ในการคัดแยกแบคทีเรียกรดน้ำส้มจากธรรมชาติ ได้แก่ ผลไม้ ดอกไม้ และผลิตภัณฑ์หมักดอง พบว่าสามารถแยกแบคทีเรียที่ผลิตกรดได้ 63 ไอโซเลท เมื่อทดสอบประสิทธิภาพในการผลิตกรดของแบคทีเรียที่คัดแยก พบว่าแบคทีเรียไอโซเลท M3 ที่แยกได้จากมะม่วงมีประสิทธิภาพในการผลิตกรดสูงสุดจึงถูกเลือกเพื่อเป็นก้ำเชื้อในการผลิตน้ำส้มสายชูหมักจากน้ำผึ้งต่อไป เมื่อจำแนกชนิดของแบคทีเรียไอโซเลท M3 โดยตรวจสอบลักษณะทางสัณฐานวิทยา ชีวเคมี และชีวโมเลกุล พบว่ามีลักษณะ 99.99% ใกล้เคียงกับ *Acetobacter persicus* (Accession number: AB665070.1) ในการผลิตน้ำส้มสายชูหมักนั้น น้ำผึ้งจะถูกหมักด้วย *Saccharomyces cerevisiae* ได้เป็นไวน์น้ำผึ้ง ที่มีปริมาณเอทานอลที่เหมาะสมต่อการนำไปผลิตกรดน้ำส้มโดยแบคทีเรียกรดน้ำส้มต่อไป ในการศึกษาภาวะที่เหมาะสมต่อการผลิตเอทานอลจากน้ำผึ้งโดย *Saccharomyces cerevisiae* พบว่าปริมาณเชื้อที่เหมาะสมคือ 5% (v/v) หมักในน้ำผึ้งเจือจางด้วยน้ำกลั่นปลอดเชื้อที่อัตราส่วน 1:4 และเติม yeast extract เป็นแหล่งไนโตรเจนที่ความเข้มข้น 0.2% (w/v) สามารถผลิตเอทานอลได้สูงสุด 9.8% ภายในเวลา 3 วัน เมื่อนำไวน์น้ำผึ้งไปหมักต่อด้วยแบคทีเรียกรดน้ำส้มที่แยกได้คือ *Acetobacter persicus* M3 และแบคทีเรียกรดน้ำส้มสายพันธุ์มาตรฐาน *Acetobacter aceti* TISTR 102 พบว่า *A. aceti* TISTR 102 มีประสิทธิภาพในการผลิตกรดน้ำส้มดีกว่า *A. persicus* M3 โดยให้ปริมาณกรดน้ำส้ม 77.1 และ 60.6 g/l ในขณะที่ *A. persicus* M3 ให้ปริมาณกรดน้ำส้ม 63.3 และ 55.4 g/l จากการหมักแบบ surface และ submerged fermentation ตามลำดับ เมื่อนำผลิตภัณฑ์

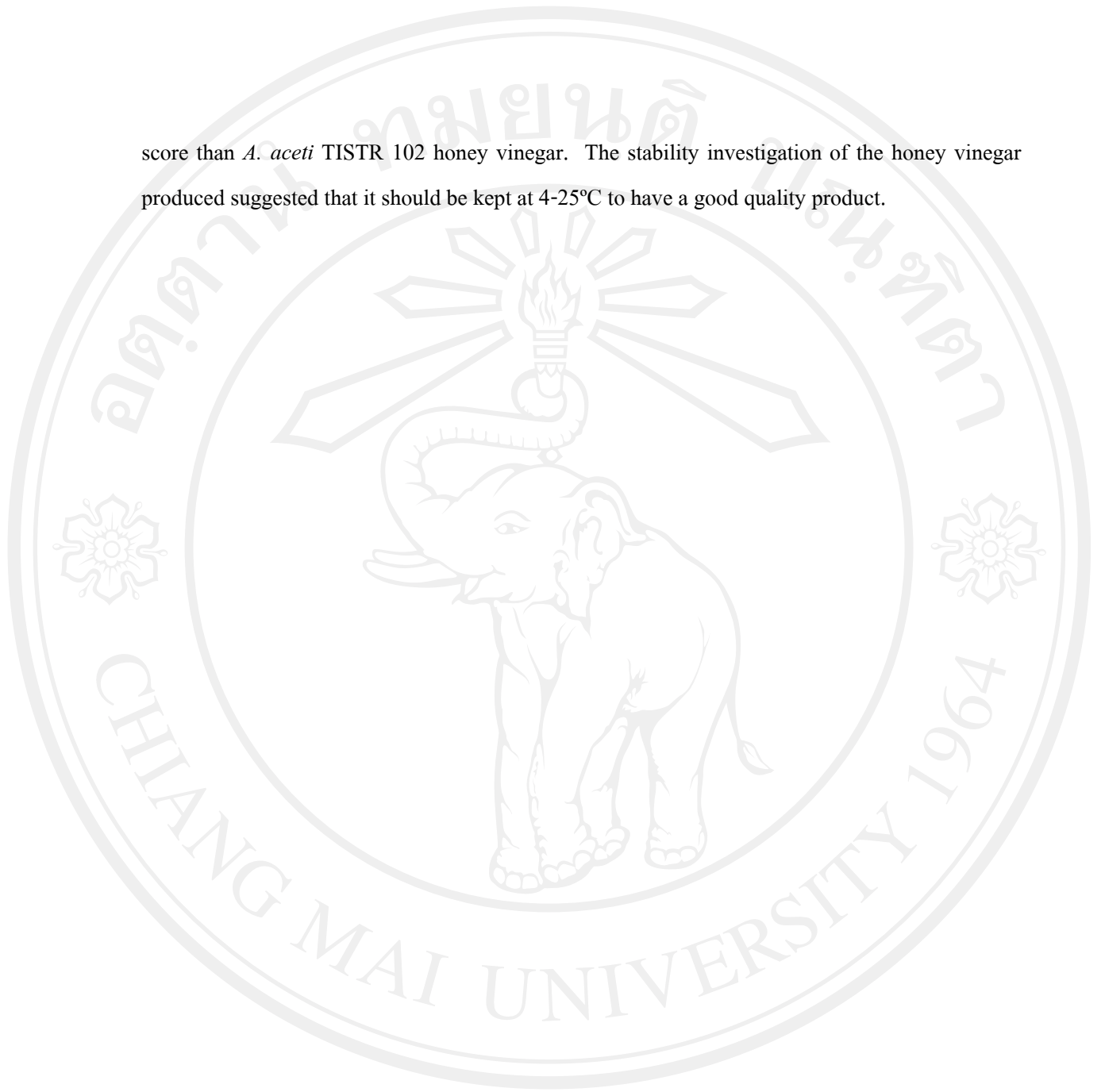
น้ำส้มสายชูที่ได้ไปทดสอบความพึงพอใจของผู้บริโภคพบว่าน้ำส้มสายชูที่หมักด้วย *A. persicus* M3 ได้รับคะแนนความพึงพอใจมากกว่าน้ำส้มสายชูที่หมักด้วย *A. aceti* TISTR 102 ทั้งนี้เมื่อทดสอบความคงตัวของน้ำส้มสายชูหมักที่ได้พบว่าควรเก็บที่อุณหภูมิ 4-25°C เพื่อรักษาคุณภาพที่ดีของผลิตภัณฑ์

<b>Thesis Title</b>	Isolation and Screening of Microbes for Vinegar Production from Honey
<b>Author</b>	Miss Maliwan Sewsuan
<b>Degree</b>	Master of Science (Applied Microbiology)
<b>Thesis Advisor</b>	Assistant Professor Dr. Narumol Thongwai

### ABSTRACT

Acetic acid bacteria were isolated from fruits, flowers and fermented products. Among 63 bacteria isolated, the bacterial isolate M3 obtained from a mango was able to produce the highest amount of acetic acid; therefore it was used for vinegar production from honey. The bacterial isolate M3 was identified as *Acetobacter persicus* (Accession number: AB665070.1) by morphological, biochemical and molecular identification. In order to produce honey vinegar, *Saccharomyces cerevisiae* was used to ferment honey to produce mead with optimal ethanol concentration for further acetic acid fermentation by acetic acid bacteria. For the optimization of ethanol production from honey by *Saccharomyces cerevisiae*, the optimal inoculum size of 5% (v/v) was used in a culture medium composed of 1:4 water diluted honey and yeast extract, 0.2%. The highest amount of ethanol produced was 9.8% after 3 days of fermentation. The suitable mead was further used as a substrate for acetic acid production by the acetic acid bacteria isolated, *Acetobacter persicus* M3 as well as the standard strain of acetic acid bacteria, *Acetobacter aceti* TISTR 102. It was found that *A. aceti* TISTR 102 was able to produce higher amount of acetic acid, 77.1 and 60.6 g/l, than did the *A. persicus* M3 which had 63.3 and 55.4 g/l by surface and submerged fermentation, respectively. Both honey vinegars produced were further evaluated their consumer preference test and found that the *A. persicus* M3 honey vinegar received a higher

score than *A. aceti* TISTR 102 honey vinegar. The stability investigation of the honey vinegar produced suggested that it should be kept at 4-25°C to have a good quality product.



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved