



بررسی ویژگی‌های پروتئین ذرت فرآوری شده با مدل نورفور

تقی قورچی^۱، آمنه جمشیدی رودباری^۲ و فاطمه کاظمی^۲

۱- استاد گروه تغذیه دام و طیور، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان، (نویسنده مسؤول: Ghoorchit@yahoo.com)

۲- دانشجوی دکتری تغذیه، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان

تاریخ پذیرش: ۹۸/۰۴/۳۱

تاریخ دریافت: ۹۷/۰۷/۱۳

صفحه: ۳۰ تا ۲۵

چکیده

نورفور سیستم نیمه مکانیکی می‌باشد که برای برآورد فراهمی مواد مغذی و نیازشان برای نگهداری، تولید شیر، رشد، ذخایر بدن و آبستنی در گاو مورد استفاده قرار می‌گیرد. هدف از این پژوهش ارزیابی اثرات آسیاب کردن، پلت کردن و ورقه کردن با بخار دانه ذرت بر ویژگی‌های پروتئین خام با استفاده از مدل نورفور در قالب یک طرح کامل تصادفی بود. اندازه‌گیری تجزیه پذیری شکمبه‌ای پروتئین خام و ماده خشک از روش کیسه‌های نایلونی از ۳ راس قوچ نژاد دل در زمان‌های انکوباسیون صفر، ۲، ۴، ۸، ۱۶، ۲۴ و ۴۸ تعیین شد. آزمایش حاصل با استفاده از اندازه‌گیری تجزیه‌پذیری شکمبه‌ای پروتئین خام، برای تعیین اجزای پروتئین خام شامل پروتئین خام محلول (sCP)، پروتئین خام با پتانسیل تجزیه‌پذیری ($pdCP$)، نرخ تجزیه پروتئین خام با پتانسیل تجزیه‌پذیری ($kdCP$) و پروتئین خام غیرقابل هضم (icp) در سیستم نورفور استفاده شد. نتایج نشان داد که تجزیه پذیری موثر (درصد) ماده خشک و پروتئین خام ورقه کردن با بخار دانه ذرت بالاتر از آسیاب کردن و پلت کردن می‌باشد. همچنین بخش کند تجزیه ذرت آسیاب شده در بخش ماده خشک و هم پروتئین خام بالاتر بود. پروتئین خام ورقه کردن با بخار دانه ذرت منجر به افزایش بخش پروتئین محلول، افزایش مجموع پروتئین خام محلول و پروتئین خام کند تجزیه و کاهش نرخ تجزیه پروتئین خام (درصد در ساعت) در مقایسه با تیمار ذرت پلت شده (۳۹۷ در مقابل ۸۱۶) شد ($p < 0.05$). در این پژوهش در کل تیمارها مقدار پروتئین خام غیرقابل هضم (icp) خیلی کم بود. به طور کل در این تحقیق تجزیه‌پذیری ماده خشک (درصد) و پروتئین خام و کل پروتئین محلول ($sCP + pdCP$) ورقه کردن با بخار دانه ذرت بالاتر بود.

واژه‌های کلیدی: ذرت، تجزیه‌پذیری، فرآوری، نورفور

مقدمه

ذرت دومین منبع نشاسته برای تغذیه نشخوارکنندگان در ایران است که تخمیر آهسته‌تر نشاسته آن می‌تواند pH شکمبه را به‌صورت پایدار حفظ کند (۲۱) و منجر به کاهش اسیدوز (۲۰) و بالابردن میزان نشاسته عبوری به روده کوچک در نشخوارکنندگان شود (۸).

سیستم جدید نورفور در شمال اروپا مطرح است. این سیستم ارزیابی خوراک دام، در قالب پروژه‌ای مشترک بین کشورهای دانمارک، ایسلند، نروژ و سوئد در سال ۲۰۰۱ شکل گرفت. ارائه‌دهندگان این سیستم به‌منظور طراحی این مدل به بررسی چندین سیستم ارزیابی خوراک از جمله سیستم کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل^۱ و NRC (۱۱) پرداختند تا کاربردش ساده و قابل درک باشد (۲۲).

در سیستم نورفور اطلاعات مربوط به تجزیه، هضم و ساخت پروتئین خام در دستگاه گوارش و همچنین متابولیسم پروتئین خام در یک مدل تجمع شده است و همچنین به‌منظور بهبود و پیشرفت ارزیابی مواد خوراکی و تنظیم جیره؛ طرح نورفور اثر تداخل بین ویژگی‌های خوراک و دام را در یک مدل غیرخطی بررسی می‌کند (۵). در حالی که اکثر سیستم‌های ارزیابی مواد خوراکی از جمله سیستم پیچیده کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل، تجزیه پروتئین در شکمبه را به‌وسیله مدل‌های درجه یک بیان می‌کند (۱۱).

اربابی و همکاران (۱) از آزمایشی که به‌منظور ارزشیابی پروتئین خام نسبت‌های مختلف علوفه به کنسانتره در جیره با

استفاده از سیستم‌های کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل و نورفور انجام دادند، مشخص شد که افزایش نسبت کنسانتره به‌میزان ۲۰ درصد سبب افزایش تجزیه‌پذیری ماده خشک و پروتئین خام جیره و همچنین افزایش بخش پروتئین خام محلول در شونده خنثی در سیستم کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل و بخش پروتئین خام کند تجزیه در سیستم نورفور می‌شود. پاشایی و همکاران (۱۵) در بررسی فراسنجه‌های تجزیه‌پذیری پروتئین خام کنجاله دانه‌های روغنی عمل‌آوری شده با استفاده از سیستم نورفور عنوان کردند که اجزای پروتئین خام اندازه‌گیری شده در سیستم نورفور شباهت زیادی با سیستم کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل دارد و با توجه به سادگی سیستم نورفور نسبت به سیستم کربوهیدرات و پروتئین خام خالص کورنل، توصیه نمودند متخصصین تغذیه دام از این سیستم استفاده نمایند.

قورچی و همکاران (۴) در آزمایشی که روی تجزیه‌پذیری و قابلیت هضم نشاسته ۱۸ نوع خوراک دام انجام دادند، مشخص نمودند که تجزیه‌پذیری ذرت آسیاب شده به‌روش *in situ* و *in vitro* نسبت به تیمارهای دیگر کمتر بود، ولی قابلیت هضم در کل دستگاه گوارش از تیمارهای دیگر بیشتر بود یا تفاوت معنی‌داری نداشت.

با توجه به پژوهش‌های اندک در رابطه با سیستم جدید نورفور و روش‌های فرآوری ذرت، این پژوهش برای اندازه‌گیری تجزیه‌پذیری ماده خشک، پروتئین خام و ویژگی‌های پروتئین در سیستم نورفور طراحی و انجام شد.

مواد و روش‌ها

بخشی از این پژوهش در مزرعه تحقیقاتی و آزمایشگاه‌های دانشکده علوم دامی، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان و بخشی دیگر در آزمایشگاه تغذیه اداره کل دامپزشکی استان گلستان انجام شد. دانه ذرت در سه شکل ذرت آسیاب شده، ذرت پلت شده و ذرت ورقه شده با بخار، برای انجام پژوهش استفاده شد.

در این پژوهش از سه راس قوچ بالغ نژاد زل 45 ± 3 ، دارای فیستولای شکمبه‌ای استفاده شد. دام‌های مورد آزمایش طبق روش استاندارد کیسه‌های نایلونی، به مدت ۲ هفته به منظور سازگاری با جیره مورد نظر، در سطح نگهداری تغذیه شدند. با استفاده از جداول استاندارد NRC (۱۲) در سطح نگهداری با توجه به مواد خوراکی موجود (سبوس گندم، کاه گندم، یونجه و دانه جو) بر اساس نسبت ۶۰ درصد علوفه و ۴۰ درصد کنسانتره، تغذیه شدند. خوراک‌دهی روزانه در دو وعده در ساعات ۸:۰۰ صبح و ۱۸:۰۰ عصر صورت می‌گرفت تا محیط شکمبه در شرایط نسبتاً ثابتی نگه داشته شود. آب و سنگ نمک نیز به طور آزاد در دسترس دام‌ها قرار داشت.

کیسه‌های نایلونی مورد استفاده در این آزمایش از جنس داکرون (الیاف پلی‌استر مصنوعی) بوده که نسبت به هضم میکروبی و شرایط مقاوم شکمبه مقاوم و غیرقابل هضم بود. ابعاد کیسه‌ها $7/5 \times 15$ سانتی‌متر بود و حاشیه آنها پرس شده بود. قطر منافذ کیسه‌ها ۴۰ تا ۶۰ میکرون بوده که اجازه ورود و خروج میکروارگانیسم‌های شکمبه را به داخل کیسه‌ها داده و از خروج مواد خوراکی تجزیه نشده جلوگیری می‌کرد. لوله‌هایی از جنس پلاستیک نرم به طول ۴۰ سانتی‌متر برای اتصال کیسه‌های حاوی سه گرم نمونه خوراک و انتقال آن به داخل شکمبه و غوطه ور شدن در فاز مایع شکمبه دام، استفاده شد.

زمان‌های انکوباسیون شامل صفر، ۲، ۴، ۸، ۱۲، ۱۶، ۲۴، ۴۸ ساعت، در زمان دو ساعت پس از خوراک‌دهی صبح در بخش شکمی شکمبه هر راس گوسفند، قرار می‌گرفتند. هر بار ۶ کیسه و برای هر زمان ۳ کیسه که در هر کیسه یک نوع فراوری قرار می‌گرفت. کیسه‌های نایلونی به طور همزمان داخل و خارج می‌شدند، تحت جریان آب مداوم به مدت ۳۰ دقیقه (ماشین لباسشویی) شسته شدند. سپس به مدت ۴۸ ساعت در آون ۶۵ درجه سانتی‌گراد قرار می‌گرفتند تا کاملاً خشک شوند. کیسه‌های نایلونی پس از این مدت از آون خارج شده و به مدت ۱۰ دقیقه در دسیکاتور نگهداری می‌شدند تا به دمای ثابت برسند. برای اندازه‌گیری زمان صفر کیسه‌های حاوی نمونه خوراک فقط در ماشین لباسشویی شسته و سپس خشک و بعد محاسبه می‌شد. اندازه‌گیری میزان پروتئین خام نمونه‌های حاصل از زمان‌های مختلف انکوباسیون در شکمبه با استفاده از روش کج‌لدال صورت گرفت.

پس از محاسبه درصد ناپدید شدن ماده خشک و پروتئین خام نمونه‌های مورد آزمایش در هر زمان انکوباسیون به وسیله نرم‌افزار FitCurve که بر اساس معادله نمایی ارسکوف و مکدونالد (۱۴) مورد آنالیز قرار گرفت.

$$P=a+b(1-e^{-ct})$$

P: درصد ناپدید شدن ماده خوراکی مورد نظر

a: مقدار ماده قابل حل در آب زمان صفر (سرعت تجزیه)

b: مقدار مواد غیرمحلول قابل تخمیر (کندتجزیه)

c: نرخ ناپدید شدن مواد کند تجزیه (درصد در ساعت)

e: عدد نپرین (۲/۷۱۸)

t: زمان انکوباسیون (ساعت)

و به منظور برآورد ناپدید شدن موثر ماده خشک و پروتئین خوراک در نرخ‌های عبور ۲، ۵ و ۸ درصد از معادله زیر استفاده شد:

$$P=a+[bc/(c+r)]$$

P: درصد ناپدید شدن موثر ماده خوراکی مورد نظر

a: مقدار ماده قابل حل در زمان صفر

b: مواد غیرمحلول قابل تخمیر

c: نرخ ناپدید شدن مواد (درصد در ساعت)

r: نرخ عبور

پارامترهای پروتئین خام در سیستم نورفور (۲۲) شامل پروتئین خام محلول (sCP)، پروتئین خام با پتانسیل تجزیه‌پذیری (pdCP)، پروتئین خام غیرقابل هضم (iCP) و ثابت تجزیه پروتئین خام (kdCP) درصد (h) می‌باشد.

پروتئین محلول نمونه‌ها با استفاده از بافر بورات فسفات استخراج شده و سپس با روش کلدال مورد اندازه‌گیری قرار گرفت. در سیستم نورفور مقدار بخش کند تجزیه حاصل از نتایج تجزیه‌پذیری با توجه به مقدار پروتئین خام محلول و به عنوان پروتئین خام دارای پتانسیل تجزیه‌پذیری ارائه شد:

$$pdCP= b+(a-sCP) \times (b/1-a)$$

تعاریف نمادهای معادله فوق به ترتیب زیر است:

pdCP: درصد پروتئین با پتانسیل تجزیه‌پذیری

a: مقدار ماده قابل حل در زمان صفر

b: مقدار مواد غیرمحلول قابل تخمیر

sCP: پروتئین محلول

اطلاعات به دست آمده از پژوهش تجزیه‌پذیری ذرت در قالب طرح کاملاً تصادفی با ۳ فراوری و ۳ راس گوسفند انجام شد. و همچنین در مدل نورفور ۳ فراوری با ۳ تکرار مدل آماری مورد استفاده به شرح ذیل می‌باشد.

$$Y_{ij}=\mu+T_i+e_{ij}$$

Y_{ij} : مقدار مشاهده مربوط به فراسنج

μ : میانگین مشاهدات

T_i : اثر تیمار i ام

e_{ij} : اثر خطا

برای تجزیه و تحلیل آماری داده‌های جمع‌آوری شده از نرم‌افزار SAS (۱۹) و مقایسه میانگین‌ها از آزمون دانکن در سطح احتمال ۵ درصد استفاده شد.

نتایج و بحث تجزیه پذیری

ناپدیدشدن ماده خشک از کیسه های نایلونی قرار گرفته در شکمبه با افزایش زمان انکوباسیون افزایش یافت. میزان بخش سریع تجزیه، کند تجزیه و نرخ ثابت تجزیه ماده خشک ذرت آردی و ذرت پلت و ذرت ورقه شده با بخار تفاوت معنی داری نداشتند. تجزیه پذیری موثر ماده خشک ذرت در نرخ عبور ۲ درصد در ساعت در ذرت ورقه شده با بخار بیشترین مقدار (۶۹/۷۳ درصد) بوده ولی تیمارها تفاوت معنی داری با یکدیگر نداشتند. در نرخ عبور ۵ و ۸ درصد در ساعت تیمارهای ذرت پلت شده و ورقه شده با بخار تجزیه پذیری بیشتری داشتند و با ذرت آردی تفاوت معنی داری داشت (P: ۰/۰۱).

بیشترین مقدار پروتئین خام سریع تجزیه مربوط به ذرت ورقه شده با بخار (۵۱/۷۶ درصد) بود، ولی ذرت پلت با ذرت آردی تفاوت معنی داری با یکدیگر نداشتند (p> ۰/۰۵). دلیل آن افزایش قابلیت دسترسی پروتئین های ذرت ورقه شده با بخار برای میکروب های شکمبه تغییر ساختار پروتئینی ذرت بر اثر عمل آوری بوده است و مقدار پروتئین سریع تجزیه تجزیه پذیری پروتئین با نرخ عبور از شکمبه رابطه عکس دارد (۲۲). پلت کردن ذرت با حرارت با هوای خشک منجر به ژلاتینه شدن نشاسته می شود. در رابطه با ورقه کردن ذرت تحت فشار بخار مرطوب، دما به ۶۲ تا ۸۲ درجه سانتی گراد و رطوبت به ۱۲ تا ۱۳ درصد می رسد که به علت تأثیر حرارت مرطوب بر ساختار کریستالی نشاسته و کاهش اندازه گرانول های نشاسته منجر به افزایش سطح تماس دانه با عوامل تجزیه میکروبی می شود (۲۳). ناگارجا و تیتجمیر (۱۰) از مهمترین عوامل مؤثر بر تجزیه پروتئین خام در شکمبه را نوع پروتئین، اثر متقابل با مواد مغذی دیگر به طور عمده کربوهیدرات محتوای مواد خوراکی و محتویات داخل شکمبه و جوامع میکروبی غالب (وابسته به نوع خوراک، نرخ عبور شکمبه ای و pH شکمبه) برشمردند. بررسی تیمارهای ذرت نشان داد که بیشترین مقادیر پروتئین خام کند تجزیه مربوط به ذرت آردی و ذرت پلت شده (به ترتیب ۸۴/۷۶ و ۷۵/۹۳ درصد) است و کمترین مقدار مربوط به ذرت ورقه شده با بخار می باشد (جدول ۱). بیشترین مقدار تجزیه پذیری موثر در شکمبه مربوط به ذرت ورقه شده با بخار می باشد و کمترین میزان آن مربوط به ذرت آردی می باشد. قورچی و همکاران (۴) در آزمایشی که بر روی تجزیه پذیری و قابلیت هضم نشاسته ۱۸ نوع دانه خوراک دام انجام دادند؛ مشخص شد که تجزیه پذیری ذرت آسیاب شده به روش *in vivo* و *in situ* نسبت به تیمارهای دیگر کمتر بود، ولی قابلیت هضم در کل دستگاه گوارش از تیمارهای دیگر بیشتر بود و یا تفاوت معنی داری نداشت. نوع فرآوری غله بر تجزیه پذیری آن در شکمبه و همچنین قابلیت هضم آن در دستگاه گوارش

موثر می باشد و به عبارت دیگر بر استفاده آن در شکمبه یا عبور آن به بخش های پایینی دستگاه گوارش مؤثر است (۵). در کل هدف از فرآوری ها کاهش تجزیه پذیری پروتئین در شکمبه و افزایش قابلیت هضم آن در روده باریک می باشد (۷).

فراسنجه های پروتئین ذرت در سیستم نورفور

بیشترین مقدار پروتئین محلول مربوط به ذرت ورقه شده با بخار با ۴۱۹/۳۱ گرم در کیلوگرم پروتئین خام بود و تیمار ذرت آردی با ذرت پلت تفاوت معنی داری با یکدیگر نداشتند. دلیل افزایش پروتئین خام محلول ذرت ورقه شده با بخار تغییر ساختار پروتئینی ذرت و افزایش قابلیت دسترسی پروتئین ذرت عمل آوری شده، برای میکروب های شکمبه است. عمل آوری ذرت با پلت کردن، پروتئین خام با پتانسیل تجزیه پذیری را از ۶۷۸/۱۳ به ۵۹۲/۲۸ گرم در کیلوگرم پروتئین خام کاهش داد و کمترین مقدار پروتئین خام کند تجزیه مربوط به تیمار ذرت ورقه شده با بخار بود که با ذرت آردی و ذرت پلت تفاوت معنی داری داشتند (P: ۰/۰۲). مجموع پروتئین محلول و پروتئین کند تجزیه ذرت ورقه شده با بخار بیشترین مقدار (۸۱۰/۲۷ گرم در کیلوگرم پروتئین خام) بود که با ذرت آردی و ذرت پلت تفاوت معنی داری مشاهده شد (P: ۰/۰۳). که نتایج حاصل از این پژوهش با پژوهش های پیشین کوئین و همکاران (۲۰۱۰) که نشان دادند؛ زمانی که ذرت ورقه شده با بخار استفاده شد میزان ناپدیدشدن ماده خشک نیز افزایش یافت، مطابقت دارد. در آزمایش قورچی و همکاران (۳) اجزای پروتئین خام در مدل نورفور تحت تأثیر فرآوری قرار گرفت و اختلاف معنی داری با تیمار شاهد داشتند. قورچی و همکاران (۴) مقدار تجزیه پذیری ذرت به روش *in situ* که با استفاده از موبایل نایلون بگ انجام دادند در کل دستگاه گوارش ۹۵/۵ درصد بود که با دانه غلات فرآوری شده دیگر و گندم فرآوری شده با سود تفاوت معنی داری نداشت ولی از دانه های لگوم بیشتر بود و قابلیت هضم آن تا انتهای روده کوچک با دانه های غلات فرآوری شده تفاوت معنی داری نداشت، ولی بیشتر از دانه های لگوم و گندم فرآوری شده با سود بود. تفاوت در ساختار سه بعدی و پیوندهای شیمیایی داخل مولکول پروتئین و بین مولکول های پروتئین و کربوهیدرات ها که بر دسترسی میکروب های شکمبه به پروتئین تأثیرگذار است، از مهم ترین عامل مؤثر بر نرخ و میزان تجزیه پروتئین خام در شکمبه می باشد (۱۱) و این اطلاعات می تواند مبنای پیش بینی میزان جذب انرژی قابل متابولیسم و پروتئین قرار گیرد (۱۷).

یافته های تجزیه پذیری بخش های مختلف پروتئین خام ذرت نشان می دهند که ذرت ورقه شده با بخار بیشترین پروتئین خام محلول و ذرت پلت شده بیشترین پروتئین خام با پتانسیل تجزیه پذیری را دارد و بالاترین قابلیت هضم شکمبه ای مربوط به ذرت ورقه شده با بخار است.

جدول ۱- فراسنجه‌های تجزیه‌پذیری ماده خشک و پروتئین خام ذرت فراوری شده (برحسب درصد)

Table 1. Different fractions of dry matter and crude protein degradability (%) of processed corn

P-value	SEM	ذرت ورقه شده با بخار	ذرت پلت	ذرت آردی	فراسنجه‌های تجزیه‌پذیری
					ماده خشک
۰/۱۲	۰/۵۴	۳۲/۶۳	۲۵/۹۳	۲۷/۷	سریع تجزیه
۰/۱۱	۰/۴۸	۶۰/۴	۵۷/۷۶	۶۲/۷۳	کند تجزیه
۰/۰۶	۱/۴۳	۰/۰۳۰۳	۰/۰۶۴	۰/۰۲۳	نرخ ثابت تجزیه
۰/۱۰	۰/۴۴	۶۹/۷۳	۶۷/۹۳	۶۵/۴۳	تجزیه‌پذیری موثر ۲ درصد
۰/۰۱	۰/۶۰	۵۳/۷۳ ^a	۵۶/۶۴ ^a	۴۶/۲۶ ^b	تجزیه‌پذیری موثر ۵ درصد
۰/۰۱	۰/۶۷	۴۶/۹ ^a	۵۰/۴۳ ^a	۳۹/۵۳ ^b	تجزیه‌پذیری موثر ۸ درصد
					پروتئین
۰/۰۱	۵/۴	۵۱/۷۶ ^a	۱۱/۴ ^b	۱۵/۲۳ ^b	سریع تجزیه
۰/۰۲	۷/۳	۴۸/۲۶ ^c	۷۵/۹۳ ^b	۸۴/۷۶ ^a	کند تجزیه
					نرخ ثابت تجزیه
۰/۰۴	۲/۵	۷۵/۴۷ ^a	۶۰/۲۳ ^b	۵۱/۴۷ ^c	تجزیه‌پذیری موثر ۲ درصد
۰/۰۱	۳/۲	۵۷/۷ ^a	۴۰/۹۳ ^b	۲۷/۱ ^c	تجزیه‌پذیری موثر ۵ درصد
۰/۰۱	۱/۴۳	۵۴/۰۰ ^a	۳۴/۷۶ ^b	۲۱/۲۶ ^c	تجزیه‌پذیری موثر ۸ درصد

حروف غیر مشابه در هر ردیف بیانگر تفاوت معنی‌دار ($p < 0.05$) بین تیمارها است.

جدول ۲- بخش‌های مختلف پروتئین خام ذرت در سیستم نورفور (برحسب گرم / کیلوگرم)

Table 2. Different fractions of protein of corn processed in NorFor system (g/kg)

P-value	SEM	ذرت ورقه شده با بخار	ذرت پلت	ذرت آردی	ترکیب شیمیایی
۰/۰۱	۰/۷۳	۸۱/۰۰ ^a	۷۸/۰۰ ^b	۸۰/۰۰ ^a	پروتئین خام (گرم / کیلوگرم ماده خشک)
۰/۰۱	۳/۹۴	۴۱۹/۳۱ ^a	۸۸/۹۳ ^c	۱۲۱/۸۷ ^b	پروتئین خام محلول (گرم / کیلوگرم پروتئین خام) <i>sCP</i>
۰/۰۲	۵/۷	۳۹۰/۹۶ ^c	۵۹۲/۲۸ ^b	۶۷۸/۱۳ ^a	پروتئین خام با پتانسیل تجزیه‌پذیری (گرم / کیلوگرم پروتئین) (خام) <i>pdCP</i>
۰/۰۳	۲/۲۸	۸۱۰/۲۷ ^a	۶۸۱/۲ ^b	۸۰۰ ^a	پروتئین محلول+پروتئین کندتجزیه
۰/۰۴	۱/۷۴	۰/۳۹۷ ^d	۰/۸۱۶ ^a	۰/۴۳۵ ^d	(گرم/کیلوگرم پروتئین خام) <i>sCP+pdCP</i>
۰/۵۶	۱/۴۱	۰/۰۰۴۵ ^a	۰/۰۰۵۳ ^a	۰ ^b	ثابت نرخ تجزیه پروتئین خام (در ساعت) (<i>kdCP</i>)
					پروتئین نامحلول در شوینده اسیدی <i>iCP</i>

حروف غیر مشابه در هر ستون بیانگر تفاوت معنی‌دار ($p < 0.05$) بین تیمارها است.

منابع

1. Arbabi, S., T. Ghoorchi, S.S. Ramezanzpour, N.M. Torbatinejad and F. Samadi. 2014. Evaluation protein of different forage to concentration ratios using Cornell Net Carbohydrate and Protein and Nordic feed evaluation systems. *Journal of Ruminant Research*, 2(2): 61-78 (In Persian).
2. Association of Official Analytical Chemists (AOAC). 2000. Official methods of analysis, 17th ed. (Arlington, VA: AOAC).
3. Ghoorchi, T., A. Jamshidy Rodbari and M. Samiee Zafarghandi. 2018. Effect of processing on protein and starch parameters of two barely varieties using NorFor system. *Animal Production Research*, 7(4): 57-64 (In Persian).
4. Ghoorchi, T., P. Lund, M. Larsen, T. Hvelplund, J. Hansen-Moller and M. R. Weisbjerg. 2013. Assesment of mobile bag method for estimating of *in vivo* starch digestibility. *Animal*, 7: 265-271.
5. Gustafsson, A.H., H. Volden, M. Mehlgvist, M. Larsen, G. Gudmundsson and O. Aaes. 2005. NorFor-the new Nordic feed evaluation system for cattle. The 56th Annual Meeting of the European Association for Animal Production. Uppsala, Sweden.
6. Haddad, S. and R. Nasr. 2007. Partial replacement of barley grain for corn grain: associative effects on lambs' growth performance. *Small Ruminant Research*, 72: 92-95.
7. Hosseini, S.M., T. Ghoorchi, N.M. Torbatinejad, R. Sameie and B. Ghorbani. 2018. Effects of replacing different levels of full fat soybean with soybean meal on performance, blood metabolites and dry matter degradation by nylon bag technique in fattening Zel lambs. *Research Animal Production*, 9(19): 15-25 (In Persian).
8. Harmon, D.L. 2009. Understanding starch utilization in the small intestine of cattle. *Asian-Australasian Journal of Animal Science*, 22: 915-922.
9. Mirzaii Alamati, H.R., H. Amanloo and A. Nikkhah. 2005. Protein and carbohydrate fractions of common feedstuffs in the Cornell Net Carbohydrate and Protein System. *Iranian Journal of Agricultural Sciences*, 36(2): 401-414 (In Persian).
10. Nagaraja, T.G. and E.C. Titgemeyer. 2007. Ruminal acidosis in beef cattle: the current microbiological and nutritional outlook. *Journal of Dairy Science*, 90 Suppl, 1: 17-38.
11. National Research Council. 2001. Nutrient Requirements of Dairy Cattle, 7th ed. National Academy Press, Washington, D.C.
12. National Research council. 1985. Nutrient requirements of sheep (Vol. 5). National Academies.
13. Orskov, E.R. 1986. Starch digestion and utilization in ruminants. *Journal of. Animal Science*, 63: 1624-1633.
14. Orskov, E.R. and I. McDonald. 1979. The estimation of protein degradability in the rumen from incubation measurements weighed according to rate of passage. *The Journal of Agricultural Science*, 92: 499-503.
15. Pashaei, S., T. Ghoorchi and F. Ghanbari. 2014. Evaluation of protein degradation parameters of processed oilseed NorFor Systems. *Animal Production Research*, 2(4): 1-11 (In Persian).
16. Philippeau, C. and B. Michalet-Doreau. 1998. Influence of genotype and ensiling of corn grain on *in situ* degradation of starch in the rumen. *Journal of Dairy Science*, 81: 2178-2184.
17. Sniffen, C.J., P.J. O'Connor, D.G., Van Soest, J.B. Fox and D. Russell. 1992. A net carbohydrate and protein system for evaluating cattle diets: II. Carbohydrate and protein availability. *Journal of Animal Science*, 70: 3562-3577.
18. Stevenbo, A.A., O. Sepala, M. Harstad and P. Huhtanen. 2009. Ruminal starch digestion characteristics *in vitro* of barley cultivars whit varying amylase content. *Journal of Animal Science and Technology*, 148: 167-182.
19. Statistical Analysis System. 2003. SAS Institute Inc. Release 9.1. SAS, Cary, NC, USA.
20. Stock, R.A., D.R. Brink, R.T. Brandt, J.K. Merrill and K.K. Smith. 1987. Feeding combinations of high moisture corn and dry corn to finishing cattle. *Journal of Animal Science*, 65: 282-299.
21. Surber, L. and J. Bowman, 1998. Monensin effects on digestion of corn or barley high-concentrate diets. *Journal of Animal Science*, 76: 1945-1953.
22. Volden, H. 2011. NorFor - The Nordic Feed Evaluation System. EAAP Scientific Series. Vol. 130 – ISSN: 0071-2477. pp: 180.
23. Zinn, R.A., E.G. Alvarea, M.F. Montano, A. Plascencia and J.E. Ramirez. 1998. Influence of Tempering on the feeding value of rolled corn in finishing diets for feedlot cattle. *Journal of Animal Science*, 76: 2239-2246.

Evaluation of the Protein Characteristic of the Processed Corn Using NorFor Model

Taghi Ghoorchi¹, Ameneh Jamshidy Rodbari² and Fatemeh Kazemi²

1- Professor of Department of Animal and Poultry Nutrition Gorgan University of Agricultural Sciences and Natural Resources (Corresponding author: Ghoorchit@yahoo.com)

2- Ph.D Student of Department of Animal and Poultry Nutrition, Gorgan University of Agricultural Sciences and Natural Resources

Received: October 5, 2018

Accepted: July 22, 2019

Abstract

The NorFor is a semi-mechanistic system, which predicts nutrient supply and requirements for maintenance, milk production, growth and pregnancy in cattle. This research aimed to evaluate the effects of grinding, pelleting and steam-flaking of corn grain on protein characteristic using NorFor model according to a completely randomized design. Degradability of dry matter and protein of the processed corn were determined at 0, 2,4,8,16,24 and 48 hours after feeding with technique of nylon bags using three mature rams of Zel breed. By using the data gathered from the measurement of ruminal degradability of crude protein of corn, including soluble crude protein (*sCP*), potentially degradable crude protein (*pdCP*), degradation rate of potentially degradable crude protein (*kdCP*), indigestible crude protein (*iCP*) in feedstuff was estimated in NorFor system it was shown that effective degradability (%) of dry matter and protein steam-flaking of corn grain was higher than grinding, pelleting. Also, the slow fraction of grinding of corn grain was higher, both in dry matter and protein degradation. Corn steam-flaking increased soluble protein (*sCP*) and total soluble protein (*sCP*+ *pdCP*) and potential degradation protein, and reduce the *kdCP*, comparing with corn pelleting (397 in contrast of 816) was significantly different ($P<0.0$). In this study, indigestibility of crude protein (*iCP*) was very low. The overall findings of this study indicated that increased rumen degradability of dry matter and protein as well as the total soluble protein (*sCP*+ *pdCP*) steam-flaking of corn grain was high.

Keywords: Corn, Degradability, NorFor, Processing