



## کاربرد فناوری نانو در فرآوری، ایمنی و بسته‌بندی مواد غذایی

### طاهره نوایی دیوا\*

استادیار، گروه شیمی، واحد سوادکوه، دانشگاه آزاد اسلامی، سوادکوه، ایران

\*نویسنده مسئول: [taherehnavai@gmail.com](mailto:taherehnavai@gmail.com)

دریافت مقاله: ۱۴۰۲/۸/۱۹، پذیرش مقاله: ۱۴۰۳/۴/۱۷

### چکیده

نانوتکنولوژی به‌عنوان یک فناوری جدید و امیدوارکننده در بسیاری از زمینه‌ها از جمله پزشکی، کشاورزی و صنایع غذایی معرفی شده است. برای صنایع غذایی، فناوری نانو به‌عنوان یک فناوری نوظهور در زمینه فرآوری، ایمنی و بسته‌بندی مواد غذایی از اهمیت زیادی برخوردار است. به‌عنوان مثال، نانوتکنولوژی در فرآوری مواد غذایی برای افزایش کیفیت کلی غذا از جمله طعم، مزه، قابلیت جذب و افزایش عمر مفید محصول کمک می‌کند. با افزایش زمان ماندگاری و افزایش کیفیت بسته‌های خوراکی با استفاده از فناوری لایه نازک، فاسد شدن مواد غذایی به تأخیر می‌افتد. با توجه به ایمنی مواد غذایی، نانوتکنولوژی برای شناسایی عوامل بیماری‌زا و سموم در محصولات غذایی استفاده می‌شود. از نظر بسته‌بندی، فناوری نانو با جلوگیری از تجزیه و از بین رفتن مواد مغذی، ایمنی و در نتیجه ماندگاری طولانی‌تر مواد غذایی را تضمین می‌کند. بسته‌بندی فعال علاوه بر محافظت در برابر شرایط محیطی، نقش مهمی در حفظ مواد غذایی دارد. علاوه بر این، فناوری نانو به‌طور گسترده در بسته‌بندی مواد غذایی به‌عنوان یک ضد میکروب و برای تولید بسته‌بندی هوشمند استفاده می‌شود. با این حال، نانو ذرات ممکن است خطر سمیت بالقوه‌ای برای سلامت انسان داشته باشند؛ بنابراین، ایجاد یک سیستم نظارتی کافی برای مدیریت خطرات بالقوه مرتبط با کاربردهای فناوری نانو توصیه می‌شود. سازمان همکاری و توسعه اقتصادی توصیه می‌کند که از دستورالعمل‌های تست استاندارد برای ارزیابی خطر نانومواد برای ایمنی شیمیایی استفاده شود. این بررسی، استفاده از فناوری نانو در فرآوری، ایمنی و بسته‌بندی مواد غذایی را پوشش می‌دهد.

**واژه‌های کلیدی:** نانوفناوری، مواد غذایی، فرآوری، ایمنی، بسته‌بندی

### مقدمه

پیشرفته و نوین در همه رشته‌ها خصوصاً صنایع غذایی، کشاورزی و پزشکی باز کنند (۴-۱). نگرانی فزاینده مصرف‌کنندگان در مورد کیفیت و ایمنی غذا و مزایای سلامتی، محققان را وادار می‌کند تا از نانوتکنولوژی به‌عنوان یک فناوری امیدوارکننده برای حل مشکلات از طریق راه‌حل‌های نوآورانه‌ای که به ایمنی، فرآوری و بسته‌بندی مواد غذایی مرتبط، استفاده کنند (۵). تقاضا برای مواد مبتنی بر نانوذرات در صنایع غذایی افزایش یافته است زیرا بسیاری از آن‌ها حاوی عناصر ضروری و غیرسمی و پایدار در دما و فشار بالا هستند (۶-۷) کاربردهای نانوتکنولوژی در مواد غذایی را می‌توان در دو گروه اصلی ترکیبات نانوساختار

نانو در زبان یونانی به معنی کوتوله است. در مجامع علمی نیز به‌عنوان یک مقیاس بسیار کوچک برای اندازه‌گیری به کار می‌رود. در واقع اگر یک متر، به یک میلیارد قسمت مساوی تقسیم شود، هر یک از آن قسمت‌ها، یک نانومتر است؛ بنابراین یک نانومتر، یک میلیاردم متر یا  $10^{-9}$  متر است. به‌طور خاص، هنگامی که اندازه ذرات مواد از ابتدا به حدود ۱ تا ۱۰۰ نانومتر کاهش می‌یابد، خواص فیزیکی، شیمیایی، مکانیکی و یا حتی ترمودینامیکی مواد به دلیل نسبت سطح به حجم بالای آن‌ها تفاوت‌های قابل توجهی در مقایسه با مواد اولیه نشان می‌دهند. همین موضوع سبب شده است تا نانومواد پنجره‌ای نو به روی کاربردهایی

برای فعالیت‌های آنتی‌اکسیدانی، خواص ضدباکتریایی، کاربردهای سمیت سلولی آزمایشگاهی، فعالیت ضدسرطانی، در درمان فتودینامیک و در درمان هیپرترمی<sup>۲</sup> تومور مورد مطالعه قرار می‌گیرند (۱۲-۱۱). هر یک از روش‌های سنتز منحصر به فرد نانوذرات مزایا و معایب خاص دارد. نانومواد تولید شده با هر تکنیکی توجه گسترده‌ای را در صنایع غذایی به خود جلب کرده و کاربردهای ویژه پیدا می‌کنند که ذخیره‌سازی مواد غذایی، غنی‌سازی مواد غذایی و همچنین تحویل مطمئن اجزای زیست‌فعال و عملکردی را تسهیل می‌کند. هدف از این تحقیق، بررسی کاربرد فناوری نانو در صنعت فراوری، بسته‌بندی و ایمنی مواد غذایی می‌باشد.

### فناوری نانو در فراوری مواد غذایی

فراوری مواد غذایی، به عملیاتی گفته می‌شود که بر روی ماده غذایی خام برای ایمن‌تر و خوش‌طعم‌تر شدن غذاهای مورد نیاز مصرف‌کنندگان صورت می‌گیرد. اغلب مواد خام، فسادپذیر بوده و به حمل‌ونقل دقیق یا فرایند نیاز دارند تا از بین نروند. غذاهای تازه‌ای که از مزرعه، اقیانوس، دریاچه یا سایر منابع به دست می‌آیند، تنها در فصول خاصی وجود دارند که استفاده از آن‌ها را محدود می‌سازد. غذاهای فراوری شده محصولاتی هستند که امکان نگهداری آن‌ها وجود داشته و مانند غذاهای تازه و مواد خامی که از آن تهیه شده‌اند، به سرعت فاسد نمی‌شوند. برخی از واحدهای عملیاتی در بسیاری از فرایندهای غذایی متداول هستند. این مراحل شامل، کنسرو کردن، انجماد، خشک کردن، پرتودهی و پاستوریزه کردن و... از زمان تخلیه ماده خام شروع شده و تا زمانی که محصولات بسته‌بندی شده به محل فروش منتقل شوند، ادامه می‌یابد.

پیشرفت‌های نانو تکنولوژی در فراوری مواد غذایی عمدتاً بر بهبود بافت غذا، محصور کردن افزودنی‌ها یا مواد غذایی، ایجاد مزه‌ها و احساسات جدید، تنظیم آزادسازی طعم و افزایش دسترسی زیستی محتوای مواد مغذی متمرکز است (۱۳). آنتی‌اکسیدان‌ها، ضد میکروب‌ها، ویتامین‌ها،

مواد غذایی و نانوحسگر مواد غذایی تقسیم کرد. مواد غذایی با ترکیبات حاوی نانوساختار، محدوده وسیعی از فراوری تا بسته‌بندی مواد غذایی را در بر می‌گیرد. در فراوری مواد غذایی، این نانوساختارها را می‌توان به‌عنوان افزودنی‌های مواد غذایی، حامل‌هایی برای تحویل هوشمند مواد مغذی و حمل ترکیبات فعال زیستی به ناحیه مورد نظر، حمل آنتی‌بیوتیک‌ها، عوامل ضد میکروبی، پرکننده‌ها برای بهبود استحکام مکانیکی و دوام مواد بسته‌بندی و غیره استفاده کرد. در حالی که نانوحسگرهای مواد غذایی برای دستیابی به افزایش کیفیت و ایمنی مواد غذایی به کار می‌روند (۸). از نانوکپسول‌ها و نانوذرات به‌منظور حفظ و نگهداری ویتامین‌ها، آنتی‌اکسیدان‌ها، داروها، آنزیم‌ها، نگهدارنده‌ها، آهن، مواد مغذی با ارزش و غیره استفاده می‌شود. مواد نانوساختار عمدتاً از نقاط کوانتومی<sup>۱</sup>، نانومیله‌ها، نانوذرات، نانوسیم‌ها، نانوصفحه و غیره تشکیل شده‌اند و عمدتاً ساختارهای لایه‌ای، اتمی و سیمی دارند. نانوساختارها با استفاده از مواد غذایی به سادگی از طریق تکنیک‌های لایه به لایه تولید می‌شوند. سه روش برای سنتز انواع نانومواد وجود دارد: ۱. روش فیزیکی: در این روش از نیروهای مکانیکی و تبخیر برای سنتز نانومواد استفاده می‌شود که شامل آسیاب کردن، امولسیون‌سازی اولتراسوند، همگن‌سازی و میکروسیال‌سازی می‌باشد. ۲. روش شیمیایی: این روش‌ها نسبت به روش‌های فیزیکی مزایای خاصی دارند از جمله: سادگی در عملیات، سنتز در دمای پایین (کمتر از ۳۰۰ درجه سانتی‌گراد)، تبدیل آسان محصول مایع به لایه‌های نازک یا پودر خشک، گزینه‌های متنوع برای اشکال و اندازه‌های مختلف از نانوذرات و مواد معدنی مفید در طول سنتز. ۳. روش بیولوژیکی: این روش به دلیل مزایایی مانند بی‌خطر بودن، عدم استفاده از مواد شیمیایی سمی، سازگار بودن با محیط‌زیست، ارزان بودن، تکرارپذیری در تولید، مقیاس‌بندی آسان و مورفولوژی، توجه منحصر به فردی را در بین محققان به خود جلب کرده است. در بیوسنتز، نانوذرات توسط عصاره‌های گیاهی و میکروارگانیسم‌هایی مانند باکتری‌ها، قارچ‌ها، مخمرها و غیره تولید می‌شوند (۹-۱۰). نانوذرات تهیه شده با روش سنتز با واسطه عصاره گیاهی

<sup>2</sup> Hyperthermia

<sup>1</sup> Quantum Dots (QDs)

نانوالیاف پلیمری هستند. نانوالیاف گستره متنوعی از نانومواد رشته‌ای شکل هستند که در جامع‌ترین تعریف، قطر آن‌ها نانومتری است. ساختارهای نانوالیاف به دلیل خصوصیات منحصر به فرد و کاربردهای فراوانی که دارند در صنایع غذایی بسیار مورد توجه قرار گرفته‌اند. روش‌های مختلفی برای تولید چنین ساختارهای نانوالیاف استفاده می‌شود. از میان این روش‌ها الکتروروسی<sup>۳</sup> ساده‌ترین روشی می‌باشد که می‌تواند الیافی بسیار ظریف و پیوسته از مواد مختلف مانند پلیمرها در حالت محلول و در حالت مذاب تهیه کند. قطر چنین الیافی در محدوده میکرومتر تا چندین نانومتر است. ابعاد کوچک این الیاف منجر به افزایش نسبت سطح به حجم آن‌ها می‌شود. با استفاده از این روش می‌توان اندازه و شکل الیاف و حتی تخلخل زیرلایه حاصل شده از الیاف را به خوبی کنترل کرد و مواد مختلف را در آن‌ها جای داد. مساحت سطح ویژه بالا و وزن کم از ویژگی‌های اصلی نانوالیاف به کاررفته در این ساختار است که منجر به بهبود ماندگاری مواد خوراکی می‌شود. ساختار متخلخل نانوالیاف امکان تنفس بهتر مواد غذایی را فراهم می‌کند و مانع از تجمع بخار آب در لایه داخلی پوشش می‌شود. نانوالیاف می‌توانند از مواد پلیمری مختلفی تهیه شوند که هر کدام ویژگی‌ها و کاربردهای خاص خود را دارند. یکی دیگر از کاربردهای کلیدی فناوری نانو استفاده از افزودنی‌هایی است که به راحتی در بدن جذب می‌شوند و ماندگاری کالاها را طولانی‌تر می‌کنند. کلوئیدهای نانوذرات، امولسیون‌ها و کپسول‌های بسته‌بندی شده نانو ته‌نشین نمی‌شوند و در نتیجه عمر محصول و عمر ذخیره‌سازی بیشتر می‌شود. پردازش خشک، همگن‌سازی با فشار بالا یا میکروسیال سازی و امولسیون‌سازی اولتراسونیک تکنیک‌هایی هستند که در روش از بالا به پایین برای آماده‌سازی نانوذرات برای ساخت سس‌های سالاد، ماست‌ها، خامه‌ها، شکلات، شربت‌ها و نوشیدنی‌های مالت‌دار و همچنین مواد پرکننده، امولسیون‌های روغنی طعم‌دهنده و آیسینگ<sup>۴</sup> استفاده می‌شوند (۱۶-۱۴).

طعم‌دهنده‌ها، رنگ‌ها و نگهدارنده‌ها از جمله بسیاری از عناصر کاربردی مورد استفاده در صنایع غذایی هستند. در طول فراوری، ذخیره‌سازی و استفاده مواد غذایی، این اجزای عملکردی باید از تخریب محافظت شوند. برای اینکه بدن ما بتواند از انتشار اجزای غذا در آن سود ببرد، ماده مغذی باید به محل خاصی از بدن رفته و وقتی به آنجا رسید فعال شود. کنترل و مهندسی انتشار مواد مغذی در بدن یکی از زمینه‌های تحقیقاتی نانوفناوری است. این مواد غذایی که (غذا - دارو نامیده می‌شوند) اجزای فعالشان توسط نانوکپسول در بدن توزیع می‌گردد؛ زیرا یکی از راه‌های حفظ یک جزء فعال غذایی، قرار دادن آن در یک پوشش محافظ است. فرآیند نانوکپسوله کردن به این معناست که این امکان وجود دارد که مواد غذایی مفید برای بدن بدون اینکه در فرآیند ساخت در کارخانه یا هنگام پخت در آشپزخانه و یا توسط آنزیم‌های دهان و معده از بین بروند این کپسول‌ها به‌طور مستقیم وارد جریان خون شده و در نتیجه جذب بدن شوند. این پوشش را می‌توان طوری طراحی کرد که با تحریک شدن توسط محرک مناسبی حل شده و ماده فعال داخل آن از طریق پوشش انتشار یابد. این کار حتی مانع از دفع بدون جذب ویتامین‌های مواد غذایی می‌شود. یکی دیگر از کاربردهای نانوکپسوله کردن این است که مواد غذایی مفید ولی با طعم‌های نامطبوع مانند روغن ماهی را می‌توان از طریق این کپسول‌ها بدون احساس مزه ناخوشایند به غذا اضافه کرد. به‌عنوان مثال موسسه غذایی جورج و ستون<sup>۱</sup> در استرالیا نوعی نان به نام نان تیپ تاپ<sup>۲</sup> تولید کرده که حاوی روغنی از اسید چرب امگا ۳ حاصل از ماهی تن می‌باشد؛ اما روغن ماهی تن در داخل میکروکپسول قرار داده شده است و بنابراین مصرف‌کننده طعم روغن ماهی را حس نمی‌کند و فقط وقتی این روغن به معده رسید و کپسول هضم شد، آزاد می‌شود. با استفاده از نانوکپسول از جنس پلیمر خوراکی می‌توان مزه و بوی مولکول‌های غذا را از تخریب تدریجی حفظ نمود و با این روش مدت‌زمان ماندگاری محصول را افزایش داد. یکی از نانوساختارهای پرکاربرد در صنعت که قابلیت صنعتی شدن را نیز دارد

<sup>3</sup> Electrospinning

<sup>4</sup> Icing

<sup>1</sup> George and Seton Food Institute

<sup>2</sup> Top-up bread

## فناوری نانو در بسته‌بندی و نگهداری مواد غذایی

در سال‌های اخیر با توجه به افزایش جمعیت، نیاز به ارائه مواد غذایی تازه و با کیفیت رو به افزایش است. این موضوع نیازمند استفاده از روش‌های جدید برای نگهداری محصولات با کیفیت بالا و زمان ماندگاری مناسب می‌باشد. سازمان بسته‌بندی جهانی<sup>۱</sup> تخمین زد که بیش از ۲۵ درصد از مواد غذایی به خاطر بسته‌بندی نامناسب به هدر می‌رود (۱۷ و ۱۸). با توجه به هزینه‌ی بالای تولید و تهیه منابع سالم و کافی غذایی، افزایش زمان ماندگاری مواد غذایی، حفظ مواد غذایی از هرگونه آلودگی خارجی، ایجاد یک محیط به دور از اتمسفر، نور و میکروارگانیسم‌های خارجی امری بسیار ضروری و مهم است. اهمیت این موضوع به منظور تولید مواد با کمترین هزینه و بیشترین ارزش غذایی است. ماهیت نفوذپذیر و متخلخل مواد بسته‌بندی سنتی مواد غذایی یک نقص اساسی است. هیچ ماده بسته‌بندی که به‌طور کامل در برابر بخار آب و سایر گازهای محیطی غیرقابل نفوذ باشد، وجود ندارد (۱۷ و ۱۸). راه‌های مختلفی برای جلوگیری از فساد مواد غذایی وجود دارد که از آن جمله می‌توان به استفاده از مواد نگهدارنده و همچنین بسته‌بندی مواد غذایی اشاره کرد. به هنگام استفاده از مواد نگهدارنده، مجبور به اضافه نمودن مواد شیمیایی به مواد غذایی هستیم تا مانع از رشد میکروارگانیسم‌ها شویم. بهترین روش برای حفاظت از فساد مواد غذایی استفاده از بسته‌بندی‌های اصولی و بهداشتی است. کاربرد انواع بسته‌بندی محصولات غذایی مختلف روز به روز در حال گسترش است. علاوه بر این بهبود روش‌های نگهداری مواد غذایی می‌تواند منجر به افزایش صادرات این محصولات و در نتیجه رشد اقتصادی کشور شود. امروز پس از گذشت ۵ هزار سال از تاریخ نگهداری از مواد غذایی محققان در تلاشند تا از تکنولوژی‌های جدید مانند تکنولوژی نانو در بسته‌بندی مدرن مواد غذایی استفاده کنند تا کیفیت و طول عمر مواد غذایی را افزایش دهند. این بسته‌بندی‌ها را می‌توان به سه دسته مختلف تقسیم نمود: دسته اول بسته‌بندی‌های

فعال که حاوی موادی با عملکردی خاص هستند (شبيه به بسته‌بندی‌هایی که از ورود اکسیژن و فساد غذا جلوگیری می‌کنند)؛ اما دسته دوم بسته‌بندی‌های هوشمند است که به تغییرات محیط و اکسایش نشان می‌دهند (مثل شناسایی پاتوژن‌ها)؛ دسته سوم بسته‌بندی‌های بهبودیافته هستند.

### فناوری نانو در بسته‌بندی فعال

بسته‌بندی فعال، نوع جدیدی از بسته‌بندی مواد غذایی است که با غذا و محیط اطراف ارتباط برقرار می‌کند و علاوه بر اینکه یک سپر بی‌اثر در برابر شرایط محیطی ارائه می‌دهد، نقش مهمی در تقویت خواص مکانیکی و حرارتی، حفظ کیفیت مواد غذایی در مدت‌زمان نگهداری و کاهش هزینه‌ها دارد. این بسته‌بندی‌ها با آزاد کردن مواد شیمیایی مفید مانند مواد ضد میکروبی برای جلوگیری از رشد و کاهش میکروارگانیسم‌ها یا آنتی‌اکسیدان و یا به‌عنوان جاذب گاز عمل می‌کنند. ضد میکروبی‌ها، جاذب‌های اکسیژن و تکنیک‌های بی‌حرکتی آنزیم‌ها تنها تعدادی از فناوری‌های بسته‌بندی هستند که به دلیل چنین فعل و انفعالی، پایداری غذا را بهبود می‌بخشند. در این بین، استفاده از نانوذراتی مانند مس، اکسید مس، نقره، اکسید نقره، دی‌اکسید تیتانیوم، اکسید منیزیم و نانولوله‌های کربنی که در ارتباط مستقیم با غذا یا محیط اطراف آن خواص ضد میکروبی را نشان می‌دهند؛ متداول می‌باشند. نانوذرات کربن و نانولوله‌های کربنی در پلیمر بسته‌بندی قادر است بوی انتشار یافته درون بسته‌بندی را به خود جذب کند. بسته‌بندی فعال که بیشتر برای برنامه‌های ضد میکروبی توسعه یافته است، امیدهای زیادی را برای ایمنی، بهبود کیفیت و عمر مفید محصولات غذایی ایجاد نموده است (۱۹).

### فناوری نانو در بسته‌بندی هوشمند

بر اساس تعریف یک بسته‌بندی اگر دارای توانایی ردیابی فرآورده، حس کردن محیط داخلی و خارجی بسته و سایر ملاحظات باشد، هوشمند است. بسته‌بندی هوشمند اصطلاحی است که برای نشان دادن بسته‌بندی با

<sup>1</sup> World Packaging Organization (WPO)

محیط اطراف آن آگاه ساخته و قابلیت شناسایی مواد شیمیایی، میکروارگانیسم‌های بیماری‌زا و سموم مختلف را در مواد غذایی دارد. به‌عنوان مثال بسته‌بندی مواد غذایی به همراه نانو حسگرها یا نانوکپسول‌ها می‌تواند فساد ناشی از میکروارگانیسم‌ها را با تغییر رنگ مشخص کند؛ یا در مواقع موردنیاز با آزاد کردن مواد نگهدارنده از فساد محصول غذایی جلوگیری کند. در حال حاضر، بسته‌بندی هوشمند کاربردهای گسترده‌تری نسبت به بسته‌بندی فعال دارد (۲۲-۲۴).

### فناوری نانو در بسته‌بندی بهبودیافته

با وجود پیشرفت‌های فراوانی که در علم تغذیه به وجود آمده، هم‌چنان خطر آلودگی با میکروارگانیسم‌ها مثل کپک، باکتری و ویروس وجود دارد که سلامت انسان را تهدید می‌کند. از آنجایی که به کار بردن مستقیم مواد ضد میکروبی در غذاها می‌تواند برای سلامت مصرف‌کنندگان مضر باشد، بسته‌بندی‌های ضد میکروبی از اهمیت زیادی برخوردار شده است. یکی از این بسته‌بندی‌ها، بسته‌بندی بهبودیافته است که شامل زنجیره‌های پلیمری به همراه ۵ درصد وزنی از نانوذرات و نانوکامپوزیت‌ها است که در محصولاتی مانند بطری‌های نوشیدنی گازدار، فیلم‌ها و روغن‌های خوراکی استفاده می‌شود. در واقع نانوذراتی که در بسته‌بندی‌های بهبودیافته به کار می‌روند، سبب افزایش انعطاف‌پذیری، افزایش ممانعت از ورود و خروج گازها و افزایش پایداری حرارتی و رطوبتی پلیمرهای تشکیل شده از آن‌ها می‌شوند (۲۵-۲۶).

### ایمنی مواد غذایی

ایمنی مواد غذایی به معنی حصول اطمینان از اینکه مواد غذایی در هنگام حمل و آماده‌سازی و نگهداری، آلودگی‌های میکروبی و شیمیایی و فیزیکی پیدا نمی‌کنند و سبب بیماری مصرف‌کنندگان نمی‌شوند. علی‌رغم پیشرفت‌های فناوری در زمینه‌های نگهداری مواد غذایی، بهداشت و مقررات، ایمنی مواد غذایی همچنان یک نگرانی عمومی بزرگ در سطح ملی و بین‌المللی است (۲۸-۲۷).

قابلیت‌های ویژه‌ای استفاده می‌شود که از جمله این قابلیت‌ها این است که می‌توانند بر وضعیت مواد غذایی بسته‌بندی شده یا محیط مواد غذایی داخل بسته‌بندی را که شامل: دما، pH و غیره می‌شود نظارت کنند و اطلاعات مربوط به آن‌ها را در اختیار کاربر قرار دهند. بسته‌بندی هوشمند دستگاهی است که قادر به انجام عملکردهای هوشمندانه نظیر تشخیص، حس کردن، ثبت کردن، ردیابی، ارتباط و کاربرد منطبق علمی به‌منظور تسهیل تصمیم‌گیری در جهت افزایش زمان ماندگاری، افزایش ایمنی، بهبود کیفیت، فراهم کردن اطلاعات و هشدار درباره مشکلات احتمالی است. بسته‌بندی فعال، شامل مکانیزم‌هایی برای بهبود پایداری مواد غذایی است؛ مانند حذف عوامل مضر یا رهاسازی اجزایی که پایداری غذا را افزایش می‌دهد. برخلاف سایر بسته‌بندی‌ها فناوری سیستم‌های بسته‌بندی هوشمند معمولاً به‌طور مستقیم ماندگاری مواد غذایی را افزایش نمی‌دهند، بلکه اطلاعات مربوط به کیفیت مواد غذایی را به ذینفعان زنجیره تأمین مواد غذایی منتقل می‌کنند. بسته‌بندی هوشمند را می‌توان به‌عنوان یک تکنیک بسته‌بندی حاوی یک نشانگر خارجی یا داخلی برای بیان کیفیت و تاریخچه محصول تعریف کرد (۲۰-۲۱). سیستم‌های هوشمند را می‌توان به سه دسته طبقه‌بندی کرد. حسگرها، نشانگرها و سیستم‌های شناسایی فرکانس رادیویی<sup>۱</sup> که مهم‌ترین نشانگرها شامل نشانگر زمان - دما، اکسیژن، دی‌اکسید کربن، تازگی و نشانگر نشت هستند و از انواع حسگر می‌توان به حسگر شیمیایی، حسگر زیستی و حسگرهای اکسیژن مبتنی بر فلورسانس اشاره کرد. از مهم‌ترین کاربردهای فناوری بسته‌بندی هوشمند مواد غذایی می‌توان به نشانگر نشت برای تشخیص هرگونه شکستگی و نشتی در بسته‌بندی استفاده کرد و از نشانگرهای کیفیت و ایمنی محصولات از نشانگرهای زمان - دما، رشد میکروبی، دستگاه‌های سنجش گاز، تشخیص پاتوژن، دستگاه‌های ردیابی، برچسب‌های شناسایی فرکانس رادیویی برای اصالت محصول و جلوگیری از جعل و سرقت استفاده کرد. این نوع از بسته‌بندی تولیدکننده، فروشنده و مصرف‌کننده را از وضعیت محصول در مورد شرایط غذا یا

<sup>1</sup> Radio frequency identification systems (RFID)

پاتوژن‌های غذایی و سایر آلاینده‌ها متمرکز شده است (۲۷)، (۳۰، ۳۲). در صنایع فرآوری مواد غذایی از نانوذرات برای تقویت پایداری و حفظ رنگ مواد غذایی استفاده می‌شود. نانوذرات سیلیکات می‌توانند از جریان اکسیژن در ظروف بسته‌بندی جلوگیری کرده و نشت رطوبت را محدود کنند. این امر تضمین می‌کند که غذا برای مدت طولانی‌تری تازه باقی بماند. چندین نانوذره نیز می‌توانند به‌طور انتخابی به عوامل بیماری‌زا متصل شوند و در طی فرآیند به‌طور کلی حذف شوند. باین‌حال، نانوذرات معدنی، در غلظت‌های کم فعالیت ضدباکتریایی قوی نشان می‌دهند و در شرایط حاد پایدارتر هستند؛ بنابراین، اخیراً تولیدکنندگان به استفاده از این نانوذرات در بسته‌بندی‌های ضد میکروبی مواد غذایی علاقه بسیاری نشان داده‌اند. مطالعات همچنین نشان داد که ترکیب نانوذرات مختلف مانند نقره، طلا، روی، کیتوزان، پلاتین، آهن، نانولوله‌های کربنی با روغن‌های ضروری مشتقات طبیعی، اثرات ضد میکروبی هم‌افزایی در برابر پاتوژن‌های مختلف مواد غذایی ایجاد می‌کند که قوی‌تر از نانوذرات به‌تنهایی یا اسانس‌ها به‌تنهایی است (۳۳-۳۵).

نانوتکنولوژی همچنین می‌تواند برای سطوح در حذف یا غلبه بر رشد بیوفیلم‌ها با استفاده از پوشش‌های ضد میکروبی استفاده شود (۲۷، ۳۴). نانوذرات می‌توانند مانع از تشکیل بیوفیلم شوند. معمولاً باکتری‌ها به سطوح متصل می‌شوند و یک بیوفیلم تشکیل می‌دهند. این بیوفیلم متشکل از تجمع پیچیده‌ای از میکروارگانیسم‌ها است که روی هم قرار می‌گیرند تا یک بیوفیلم سخت بر روی سطوح، از جمله سطوح در تماس با غذا، تشکیل دهند. حذف بیوفیلم‌ها معمولاً آسان نیست زیرا در برابر بیشتر عوامل ضد عفونی‌کننده مقاوم هستند؛ بنابراین، چنین بیوفیلمی به منبع آلودگی محصولات غذایی تبدیل می‌شود که می‌تواند منجر به بیماری‌های منتقله از غذا شود (۳۶). در این راستا، سطوح نانومهندسی با پوشش‌های ضد میکروبی یکی از قوی‌ترین عوامل ضد میکروبی در برابر بیوفیلم‌ها هستند و در نتیجه ایمنی سطوح تماس با غذا و همچنین ایمنی و کیفیت خود محصولات غذایی را بهبود می‌بخشند. برای این منظور از پوشش‌های نانو مانند نقره در مقیاس نانو، تیتانیوم اکسید و روی اکسید به‌عنوان مواد ضد عفونی‌کننده سطوح

پاتوژن‌ها و سموم موجود در غذا می‌توانند باعث بیماری‌های ناشی از غذا شوند و خطرات جدی برای سلامت انسان ایجاد کنند (۲۷). در ایالات متحده، تخمین زده می‌شود که بیماری‌های ناشی از غذا سالانه باعث تقریباً ۹/۴ میلیون بیماری می‌شوند (۲۹). بر اساس گزارش مرکز کنترل و پیشگیری از بیماری<sup>۱</sup> در سال ۲۰۱۳، حدود ۸۱۸ شیوع بیماری ناشی از غذا وجود داشت که منجر به ۱۳۳۶۰ بیماری، ۱۰۶۲ بستری شدن در بیمارستان و ۱۶ مرگ در ایالات متحده شد (۳۰). در همین حال، داده‌های سیستم نظارت بر شیوع بیماری‌های منتقله از طریق غذا<sup>۲</sup> دریافت شده برای دوره ۲۰۱۵-۲۰۰۹ نشان داد که ۵۷۶۰ شیوع بیماری ناشی از غذا ثبت شده و منجر به ۱۰۰۰۳۹ بیماری، ۵۶۹۹ بستری شدن در بیمارستان، ۱۴۵۰ مرگ در همه ۵۰ ایالت شده است. بدیهی است که صنایع غذایی باید دارای یک سیستم قوی برای شناسایی و تشخیص عوامل بیماری‌زا، از جمله باکتری‌ها، ویروس‌ها، قارچ‌ها و هرگونه آلاینده بالقوه در محصولات غذایی یا سطوح تماس با غذا باشد. این هدف همچنان آرزوی اصلی جامعه علمی و محققان است. روش‌های تشخیص سریع آلاینده‌ها که ارزان، دقیق هستند و به کارگران کمتری با مهارت‌های آموزشی کمتر نیاز دارند، برای صنایع غذایی ضروری هستند. باین‌حال، روش‌های تشخیص سنتی و تکنیک‌های مولکولی سریع که برای شناسایی و تشخیص میکروارگانیسم‌ها یا سموم بیماری‌زا استفاده می‌شوند، گران هستند و به زمان و کار نیاز دارند.

مهم‌تر از آن، چنین روش‌های سنتی می‌توانند نادرست باشند یا در معرض خودآلودگی در طول پردازش باشند (۲۸، ۳۱). امروزه کاربردهای نانوتکنولوژی در صنایع غذایی گسترش یافته و نقش مهمی در تمامی جنبه‌های این بخش ایفا می‌کند، با توجه به ایمنی مواد غذایی، فناوری نانو ابزارها و تکنیک‌های مختلفی را ارائه می‌دهد که می‌تواند مسائل ایمنی مواد غذایی از جمله تشخیص میکروبی و سموم، افزایش عمر مفید و بهبود در بسته‌بندی مواد غذایی را حل کند. رویکردهای نانوتکنولوژی در ایمنی مواد غذایی بر روی خواص ضد میکروبی نانوذرات و نانوحسگرها برای تشخیص

<sup>1</sup> Centers for Disease Control and Prevention (CDCP)

<sup>2</sup> Foodborne Disease Surveillance System (FDOSS)

توسعه یافته‌اند (۳۹-۴۰). مشابه نانوذرات ضد میکروبی، نانوحسگرها در تشخیص میکروارگانیسم‌های بیماری‌زا و متابولیت‌های سمی آن‌ها سریع‌تر، قابل‌اعتمادتر و مختصرتر از روش‌های تشخیص مرسوم هستند. این امر به‌ویژه برای حسگرهای زیستی با ذرات رنگ فلورسنت که به آنتی‌بادی‌های روی نانوأرایه‌های سیلیکونی/طلا می‌چسبند صادق است. برای این منظور، محققان نانوحسگرهای مختلفی را با استفاده از نانوذرات فلزی، نانوذرات کربن، نانوذرات مغناطیسی یا نقاط کوانتومی کادمیوم برای شناسایی پاتوژن‌های خاص غذایی یا متابولیت‌های سمی آن‌ها و همچنین تشکیل بیوفیلم توسعه داده‌اند (۳۱). از این نقطه می‌توان گفت که فناوری نانو به دلیل خواص ضد میکروبی قوی و پتانسیل آن برای غلبه بر چالش‌های ایمنی مواد غذایی در بخش مواد غذایی، نقش فوق‌العاده‌ای در ایمنی مواد غذایی ایفا می‌کند.

### نتیجه‌گیری

نانوتکنولوژی به‌عنوان علمی نوین، از طریق کاربردهایی که به تمام بخش‌های صنایع غذایی از جمله فرآوری، ایمنی و بسته‌بندی مواد غذایی رسیده است، امکانات بالقوه‌ای را برای بهبود کیفیت و امنیت مواد غذایی، ثبات و پایداری و همچنین ایمنی آن‌ها فراهم آورده است. البته، در طراحی سیستم‌های نانویی باید دقت شود تا هم سازگار با محیط زیست باشند و هم اثر سمی روی غذا نداشته باشند. فرآوری غذا شامل فرآیندهایی است که برای تغییر پارامترهای ظاهری، کیفیت احساسی و نگهداری مواد غذایی انجام می‌گیرد تا با کمک این روش‌ها و تکنیک‌ها مواد غذایی خام تبدیل به حالتی شود که مورد علاقه مصرف‌کننده است. این تکنیک‌ها به‌گونه‌ای طراحی شده‌اند که طعم و کیفیت غذا دست نخورده باقی بماند، اما از هجوم میکروارگانیسم‌ها که منجر به فساد غذا می‌شود نیز محافظت شوند. در زمینه ایمنی مواد غذایی، کاربردهای نانوتکنولوژی به‌عنوان عوامل ضد میکروبی برای سطوح تماس مواد غذایی، بسته‌بندی مواد غذایی و پوشش‌ها به کار گرفته شده است. امروزه فناوری نانو در صنایع غذایی از طریق کاربرد آن در تشخیص عوامل بیماری‌زا و سموم و با ارائه اطلاعات در مورد وضعیت

در صنایع غذایی استفاده می‌شود (۳۴). علاوه بر این، تیتانیم اکسید فعال شده با اشعه فرابنفش UV-C در کنترل مسائل آلودگی زیستی در عملیات طیور، فرآوری مواد غذایی و حمل‌ونقل مواد غذایی مؤثر است (۳۷). در نهایت، نانوتکنولوژی و به‌طور خاص، با استفاده از پوشش‌های نانومواد ضد میکروبی، پتانسیل ارائه راه‌حلی برای مسائل آلودگی سطحی در صنایع غذایی با جلوگیری از چسبندگی میکروبی و تشکیل بیوفیلم‌ها را دارد. در حوزه میکروبیولوژی غذایی، از نانوحسگرها به‌طور مؤثر برای هشدار به مصرف‌کنندگان و توزیع‌کنندگان در مورد وضعیت ایمنی مواد غذایی استفاده می‌شود، زیرا دقیقاً می‌توانند حضور هر گونه عوامل بیماری‌زا را در مواد غذایی نشان دهند. نانوحسگرها تغییرات جزئی مانند رطوبت، دما و آلودگی میکروبی را که ممکن است در محیط ذخیره‌سازی (مثل انبارها) سبب تخریب محصول شود، نشان می‌دهند. بسیاری از نانوساختارها (نانومپله‌ها، نانوذرات و نانوالیاف) به‌عنوان حسگرهای زیستی استفاده می‌شوند. با این حال، حسگرهای زیستی مبتنی بر پایه نانولوله کربنی به دلیل تشخیص سریع، سادگی و مقرون‌به‌صرفه بودن، کارایی بیشتری دارند. در سال‌های اخیر، ظهور کاربردهای نانوتکنولوژی در حوزه ایمنی مواد غذایی، از جمله تکنیک‌های تشخیص و دستگاه‌های نانوحسگر، اهمیت بیشتری برای محققان پیدا کرده است و توجه بیشتری را از سوی صنایع غذایی و عموم مردم برای تشخیص سریع پاتوژن‌ها یا انواع دیگر آلاینده‌ها به خود جلب کرده است (۲۸). نانوحسگرها یکی دیگر از کاربردهای امیدوارکننده برای تشخیص میکروب‌های بیماری‌زا از جمله ویروس‌ها و باکتری‌ها و همچنین آلاینده‌های شیمیایی در مواد غذایی هستند (۳۸). برای این منظور، حسگرهای زیستی متعددی برای شناسایی پاتوژن‌های موجود در مواد غذایی از جمله لیستریا مونوسیتوژنز<sup>۱</sup>، ایکسولای<sup>۲</sup> و سالمونلا<sup>۳</sup> که شایع‌ترین پاتوژن‌های منتقله از غذا هستند که علاوه بر مایکوتوکسین‌ها<sup>۴</sup> با آلودگی مواد غذایی مرتبط هستند،

<sup>1</sup> *Listeria monocytogenes*

<sup>2</sup> *Escherichia coli* (*E. coli*)

<sup>3</sup> *Salmonella*

<sup>4</sup> *Mycotoxins*

- conductimetric assay. *J. Microbiol. Method.* 2003; 54: 177–182.
8. Ezhilarasi P N, Karthik P, Chhanwal N, and Anandharamakrishnan C. Nanoencapsulation techniques for food bioactive components: a review. *Food Bioprocess Technol.* 2013; 6: 628–647.
9. Bansal V, Bharde A, Ramanathan R, Bhargava SK. Inorganic materials using 'unusual' microorganisms. *Advances In Colloid and Interface Science.* 2012; 179:150-68.
10. Kulkarni SK, Synthesis of nanomaterials—III (Biological methods). In *Nanotechnology: Principles and Practices.* Springer, Cham. 2015; 111-123.
11. Sankar R, Karthik A, Prabu A, Karthik S, Shivashangari KS, Ravikumar V. *Origanum vulgare* mediated biosynthesis of silver nanoparticles for its antibacterial and anticancer activity. *Colloids and Surfaces B: Biointerfaces.* 2013; 1:108:80-4.
12. Reddy NJ, Vali DN, Rani M, Rani SS. Evaluation of antioxidant, antibacterial and cytotoxic effects of green synthesized silver nanoparticles by *Piper longum* fruit. *Materials Science and Engineering: C.* 2014; 1; 34:115-22.
13. Abbas K, Saleh A, Mohamed A, Mohd Azhan N. The recent advances in the nanotechnology and its applications in food processing: a review. *Food Agric Environ.* 2009; 7 (3-4): 14–17.
14. Singh H. Nanotechnology applications in functional foods; opportunities and challenges. *Prev. Nutr. Food Sci.* 2016; 21 (1): 1.
15. Pathakoti K, Manubolu M, Hwang HM. Nanostructures: current uses and future applications in food science. *J. Food Drug Anal.* 2017; 25 (2): 245–253.
16. Kentish S, Wooster T, Ashokkumar M, Balachandran S, Mawson R, Simons L. The use of ultrasonics for nanoemulsion preparation. *Innovat. Food Sci. Emerg. Technol.* 2008; 9 (2):170–175.

تغذیه، به افزایش ایمنی محصولات غذایی کمک می‌کند. فناوری نانو در بسته‌بندی مواد غذایی این پتانسیل را دارد که روش بسته‌بندی مواد غذایی را تغییر دهد. امروزه بسته‌بندی مواد غذایی گذشته از حفظ فیزیکی مواد غذایی در برابر آلودگی‌ها و راحتی توزیع، می‌تواند در راستای رصد ماده غذایی از کارخانه تا زمانی که به دست مصرف‌کننده می‌رسد، مورد استفاده قرار گیرد. در نتیجه، کاربردهای نانوتکنولوژی در بسته‌بندی مواد غذایی امیدوارکننده است، زیرا می‌تواند ایمنی، کیفیت و ماندگاری محصولات غذایی را افزایش دهد.

## References

1. Dera MW, Teseme WB, Mulugeta Wegari Dera WB. Review on the application of food nanotechnology in food processing. *Am. J. Eng. Technol. Manag.* 2020; 5:41-7.
2. Duncan TV. Applications of nanotechnology in food packaging and food safety: barrier materials, antimicrobials and sensors. *J Colloid Interface Sci.* 2011; 363(1):1–24.
3. Berekaa MM. Nanotechnology in food industry; advances in food processing, packaging and food safety. *Int J Curr Microbiol Appl Sci.* 2015; 4(5):345–57.
4. Nile SH, Baskar V, Selvaraj D, Nile A, Xiao J, Kai G. Nanotechnologies in Food Science: Applications, Recent Trends, and Future Perspectives. *Nanomicro Lett.* 2020;12(1):45.
5. Mohammad ZH, Ahmad F, Ibrahim SA, Zaidi S. Application of nanotechnology in different aspects of the food industry. *Discov Food.* 2022; 2: 12.
6. Roselli M, Finamore A, Garaguso I, Britti MS, and Mengheri E. Zinc oxide protects cultured enterocytes from the damage induced by *Escherichia coli*. *J. Nutri.* 2003; 133: 4077–4082.
7. Sawai J. Quantitative evaluation of antibacterial activities of metallic oxide powders (ZnO, MgO and CaO) by



- safety, and security. *Journal of food and drug analysis*. 2018; 26(4):1201-14.
28. Gómez-Arribas LN, Benito-Peña E, Hurtado-Sanchez MD, Moreno-Bondi MC. Biosensing based on nanoparticles for food allergens detection. *Sensors*. 2018; 18(4):1087.
29. Dewey-Mattia D, Manikonda K, Hall AJ, Wise ME, Crowe SJ. Surveillance for foodborne disease outbreaks—United States, 2009–2015. *MMWR Surveillance Summaries*. 2018; 67(10):1.
30. Dewey-Mattia D, Manikonda K, Hall AJ, Wise ME, Crowe SJ. Surveillance for foodborne disease outbreaks—United States, 2009–2015. *MMWR Surveillance Summaries*. 2017; 67(10):1.
31. Grumezescu AM, Holban AM, editors. *Impact of nanoscience in the food industry*. Academic Press; 2018 Jan 20.
32. Kumar A, Pratush A, Bera S. Significance of nanoscience in food microbiology: current trend and future prospects. In: *Nanotechnology for advances in medical microbiology*. Singapore: Springer. 2021;249–67.
33. Nasr NF. Applications of nanotechnology in food microbiology. *Int J Curr Microbiol App Sci*. 2015;4(4):846–53.
34. Nile SH, Baskar V, Selvaraj D, Nile A, Xiao J, Kai S. Nanotechnologies in Food Science: Applications, Recent Trends, and Future Perspectives. *Nano-Micro Lett*. 2020; 12: 45.
35. Morsy MK, Khalaf HH, Sharoba AM, El-Tanahi HH, Cutter CN. Incorporation of Essential Oils and Nanoparticles in Pullulan Films to Control Foodborne Pathogens on Meat and Poultry Products. *Journal of Food Science*. 2014; 79(4):M675-M684.
36. Myszka K, Czaczyk K. Bacterial biofilms on food contact surfaces—a review. *Polish J Food Nutr Sci*. 2011;61(3):173–80.
37. Khan ST, Al-Khedhairy AA, Musarrat J. ZnO and TiO<sub>2</sub> nanoparticles as novel
17. Sharma C, Dhiman R, Rokana N, Panwar H. Nanotechnology: an untapped resource for food packaging. *Front. Microbiol*. 2017; 8: 1735.
18. Sharma C, Dhiman R, Rokana N, Panwar H. Nanotechnology: an untapped resource for food packaging. *Front. Microbiol*. 2017; 8:1735.
19. Hosseini Sadr S, Sablan Vand S, Valizadeh R. The use of nanotechnology in food packaging". *Poivesh in basic science education*. third period, 2016; 3: 41-51.
20. Drago E, Campardelli R, Pettinato M, & Perego P. Innovations in smart packaging concepts for food: An extensive review. *Foods*. 2020; 9(11):1628.
21. Biji KB, Ravishankar C N, Mohan CO, Gopal TS. Smart packaging systems for food applications: a review. *Journal of food science and technology*. 2015; 52(10):6125-6135.
22. BArskA A, & WyrWA J. Innovations in the food packaging market—intelligent packaging—a review. *Czech Journal of Food Sciences*. 2017; 35(1):1-6
23. Müller P, Schmid M. Intelligent packaging in the food sector: A brief overview. *Foods*, 2019; 8(1):16.
24. Young E, Miroso M, Bremer P. A systematic review of consumer perceptions of smart packaging technologies for food. *Frontiers in Sustainable Food Systems*. 2020;4: 63.
25. Yan M R, Hsieh S, Ricacho N. Innovative food packaging, food quality and safety, and consumer perspectives. *Processes*. 2022; 10(4):747.
26. Sohail M, Sun D W, Zhu Z. Recent developments in intelligent packaging for enhancing food quality and safety. *Critical reviews in food science and nutrition*. 2018; 58(15):2650-2662.
27. Bajpai VK, Kamle M, Shukla S, Mahato DK, Chandra P, Hwang SK, Kumar P, Huh YS, Han YK. Prospects of using nanotechnology for food preservation,

- antimicrobial agents for oral hygiene: a review. *J Nanopart Res.* 2015;17(6):1–16.
38. Eleftheriadou M, Pyrgiotakis G, Demokritou P. Nanotechnology to the rescue: using nano-enabled approaches in microbiological food safety and quality. *Curr Opin.* 2017; 44:87–93.
39. Colica C, et al. The role of nanotechnology in food safety. New York: Nova Science Publisher's, Inc.; 2018.
40. Berekaa MM. Nanotechnology in food industry; advances in food processing, packaging and food safety. *Int J Curr Microbiol Appl Sci.* 2015;4(5):345–57.

## Application of nanotechnology in food processing, safety and packaging

Tahereh Navaie Diva\*

Assistant Professor, Department of Chemistry, Savadkooh Branch, Islamic Azad University, Savadkooh, Iran

\*Corresponding Author: taherehnavaie@gmail.com

Received: 10/11/2023, Accepted: 07/07/2024

### Abstract

Nanotechnology is a novel and promising technology that has been introduced into many fields, including medicine, agriculture, and the food industry. For the food industry, nanotechnology is of great interest as an emerging technology in the area of food processing, safety, and packaging. With regard to food safety, nanotechnology is utilized to detect pathogens and toxins in food products and to strengthen barrier properties. Nanotechnologies for packaging ensure food safety and lead to extended shelf lives, through the prevention of decomposition and nutrient loss. Apart from providing protection against environmental conditions, active packaging also plays a crucial role in preserving food. Additionally, nanotechnology is widely used in food packaging as an antimicrobial and to produce intelligent packaging. However, nanoparticles may have a potential toxicity risk to human health. Therefore, establishing an adequate regulatory system to manage the potential risks associated with nanotechnology applications is recommended. The Organization of Economic Co-operation and Development recommended the standard test guidelines be used for the hazard assessment of nanomaterials for chemical safety. This review covered nanotechnology in food safety and packaging concerns.

**Keywords:** Nanotechnology, Food, processing, Safety, Packaging