

# 卡那霉素产生菌抗噬菌体菌株的选育

孔 泰 顾维旭

(江苏省靖江葡萄糖厂)

在微生物工业生产中，经常会出现噬菌体的危害。在抗菌素生产方面，自1947年首先报道链霉素发酵受噬菌体侵染以后，又发现其它抗菌素如金霉素、氯霉素、红霉素、土霉素、万古霉素的发酵也遭受到噬菌体的侵袭<sup>[1]</sup>。

国内卡那霉素的生产，自1973年武汉抗菌素厂首先发现噬菌体的侵袭<sup>[2]</sup>后，又有不少卡那霉素生产单位发现了噬菌体的感染。我厂卡那霉素发酵于1975年遭到噬菌体的侵染，从溶菌的发酵液中先后分离出两种不同的噬菌体，分别编号为K<sub>1</sub>和K<sub>2</sub>。为了保证正常生产，我们以生产卡那霉素的链霉菌59-29菌株为出发菌株，经三次用K<sub>1</sub>、K<sub>2</sub>噬菌体处理，选育出了能抗这两种噬菌体的菌株。抗株用于生产后，未再出现噬菌体危害。抗株产生卡那霉素的水平与亲株相近。

## 材料和方法

### 一、菌种

卡那霉素链霉菌 (*Streptomyces kanamyceticus*) 59-29，系本厂生产用菌种。

### 二、培养基

#### (一) 斜面培养基(%)

葡萄糖 1.2，酵母膏 0.2，牛肉膏 0.4，蛋白胨 0.3，氯化钠 0.5，琼脂 2.5。自来水配制，pH7.4。

#### (二) 测定噬菌体用的培养基

底层用培养基：同斜面培养基。

上层用培养基：除琼脂改为1%外，其余同斜面培养基。

噬菌体稀释液：1%蛋白胨溶液，pH7.0。

#### (三) 液体培养基

组成同斜面培养基，不加琼脂，装量 80 毫升/750

毫升摇瓶。

#### (四) 摆瓶发酵培养基(%)

淀粉 4.5，黄豆饼粉(冷榨) 2.5，葡萄糖 0.5，NaNO<sub>3</sub> 0.8，CaCO<sub>3</sub> 0.2，ZnSO<sub>4</sub> 0.01，KH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> 0.005。自来水配制，pH7.6，装量 70 毫升/750 毫升摇瓶。

### 三、噬菌体

将感染噬菌体的发酵液用双层琼脂平板法分离。所得噬菌斑通过单斑连续3—4次的分离，即可得纯化的噬菌体。

裂解液的制备可采用液体裂解法，于液体培养基摇瓶中，挖块接种敏感寄主菌种，振荡培养20小时左右，加入噬菌体原液(10<sup>10</sup>单位/毫升)1毫升，继续培养至浑浊的培养液清澈，经无菌滤纸初步过滤后，再用细菌过滤器过滤。在我们的实验条件下，两种方法均能制得含噬菌体为10<sup>10</sup>单位/毫升以上的裂解液。

裂解液效价的测定，采用双层琼脂平板法，通过出现的空斑数推算出噬菌体裂解液效价。

### 四、抗株的筛选

#### (一) 处理

曾采用过两种方法对出发菌株进行处理。一是用噬菌体单一处理：将生长好的斜面制备单孢子悬浮液，按孢子与噬菌体1:100左右的比例同时接入摇瓶液体培养基中，振荡培养，使菌体自溶，并待菌体生长光密度再度上升后，将菌丝用玻璃珠打碎、稀释，用平皿分离，同时每皿加10<sup>8</sup>单位/毫升以上浓度的裂解液0.1毫升，涂匀后培养5—6天。二是用紫外线与噬菌体复合处理：紫外灯功率30瓦，波长2,537 Å。将含单孢子悬浮液5毫升的平皿置紫外灯下29厘米处搅拌处理30秒，照射结束后于暗处放置数小时，取未经稀释的处理液与10<sup>8</sup>单位/毫升以上裂解液各0.1毫升滴于平板上，涂匀，培养5—6天。

## (二) 初筛

按上述方法处理后,若在平板上有卡那霉素产生菌的菌落长成,则选取形态正常、有孢子的菌落,将孢子接入斜面,将刮去孢子的剩余菌落接入摇瓶。每支斜面上同时滴入0.1毫升左右的 $10^8$ 单位/毫升以上的裂解液,涂匀,培养4—5天。每个摇瓶加入裂解液0.5毫升,振荡培养120小时后测定卡那霉素生物效价。然后选取斜面生长正常,表面无噬菌斑,相对应之摇瓶不裂解,卡那霉素效价在2,500微克/毫升以上者,进行复筛。

## (三) 复筛

将初筛得到的斜面每支挖块接种三只摇瓶,每瓶同时加 $10^{10}$ 单位/毫升以上裂解液1毫升,振荡培养120小时及144小时测定卡那霉素生物效价。同时以亲株接摇瓶不加噬菌体作对照。选取发酵单位不低于亲株的抗株,进行1—2次自然分离后埋沙土保藏。

进行初筛和复筛时的培养温度均为27℃。

## (四) 测定抗性和检查抗株是否携带噬菌体

将沙土管菌种转接斜面,连续传代至第三代以上,将斜面挖块接入液体插瓶培养基中,同时加入 $10^{10}$ 单位/毫升以上的裂解液1毫升,振荡培养48小时后,培养液离心,测定上清液中噬菌体是否增殖。

同时对该菌用双层琼脂法,滴入 $10^8$ 单位/毫升裂解液0.1毫升,培养至120小时。自48小时后每日检查是否有噬菌斑出现。

若在液体培养基中噬菌体未增殖,平板上亦无噬菌斑,即可认为该菌为抗噬菌体菌株。

抗株是否携带噬菌体,可将抗株斜面与敏感菌斜面挖块同时接入一只摇瓶中,48小时后取发酵液,离心,测定上清液能否形成噬菌斑,若有噬菌斑出现,必须再进行分离,直至不出现噬菌斑为止。一般经过2—3次自然分离后,即可将噬菌体分离掉。

# 实验结果

## 一、两种不同的噬菌体

在我们开始获得的卡那霉素溶菌液中,噬菌体K<sub>1</sub>和K<sub>2</sub>是同时存在的。但K<sub>1</sub>的浓度要比K<sub>2</sub>的浓度高10,000倍以上。分离噬菌体的平皿中长满数百个K<sub>1</sub>的噬菌斑,也难找到一个K<sub>2</sub>的噬菌斑,K<sub>1</sub>的噬菌斑比K<sub>2</sub>出现得快得多,所以当初我们误认为感染的噬菌体是单一的。在对K<sub>1</sub>的抗株U-3选出后,以U-3菌株为测定菌,才将K<sub>2</sub>从裂解液中分离出来。经多次的分离纯化,得到K<sub>1</sub>和K<sub>2</sub>的纯裂解液。噬菌体K<sub>1</sub>和K<sub>2</sub>也

可以从空气及污水中捕获,但也是以K<sub>1</sub>为多。

噬菌体K<sub>1</sub>形成的噬菌斑,经连续多次纯化后,大小仍不一致,其斑呈圆形,大的直径5—6毫米,小的直径2—3毫米,全透明,平板培养24小时左右噬菌斑隐约可见,36小时完全清晰(见图1),平板于冰箱放置数天后,噬菌斑无明显扩大,但边缘呈锯齿状。

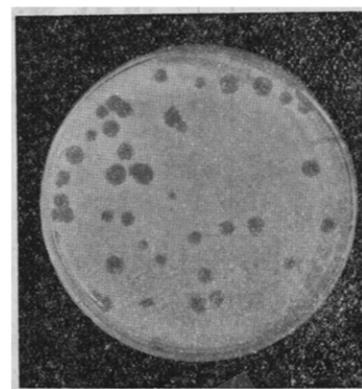


图1 噬菌体K<sub>1</sub>(培养36小时)

噬菌体K<sub>2</sub>以卡那霉素链霉菌59-29为测定菌时,噬菌斑的大小较一致,呈星状,直径约1—1.5毫米,半透明,培养40小时左右,方可见斑,约50小时后噬菌斑才完全清楚(见图2)。平板放冰箱久置,噬菌斑略有扩大。

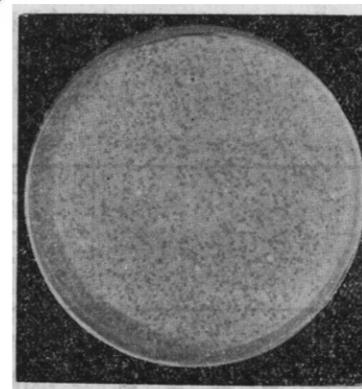


图2 噬菌体K<sub>2</sub>(培养50小时)

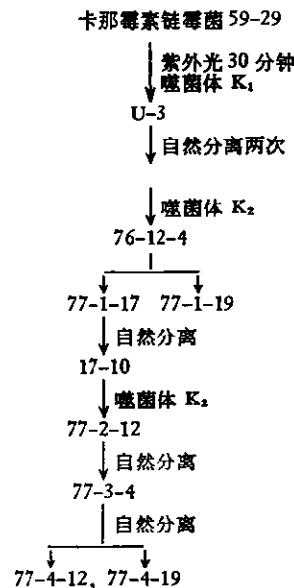
若以U-3为测定菌,出现噬菌斑的时间比链霉菌59-29菌株提早10小时左右。

## 二、抗噬菌体菌株的获得

以卡那霉素链霉菌59-29为出发菌株,经紫外线和噬菌体复合处理得到U-3菌株,对K<sub>1</sub>具有抗性。经自然分离两次后,以噬菌体K<sub>2</sub>处理之,得菌株76-12-4,又经自然分离得77-1-17和77-1-19,这两株菌株保留了对K<sub>1</sub>的抗性,对K<sub>2</sub>的抗性稍差,在无Ca<sup>++</sup>存在的液体培养基中不能裂解,但在平板上仍有少量噬菌斑。以77-1-17为出发菌株,在摇瓶培养基中添加0.05%的CaCl<sub>2</sub>后,继续以K<sub>2</sub>处理之,得菌株77-2-12,

经两次自然分离得菌株 77-4-12 和 77-4-19，经抗性试验表明，这两株菌种对  $K_1$  和  $K_2$  都具有较稳定的抗性。不但在液体中不裂解，而且在平板上也不出现噬菌斑。

抗株选育谱系如下：



对菌株 77-4-12 和 77-4-19 进行了抗性测定，分别将  $K_1$ 、 $K_2$  单独及混合加入到接有上述菌种的摇瓶中，培养 48 小时后，培养液离心，对上清液测定，均未见噬菌体增殖。固体平板上亦未见噬菌斑。由此说明

77-4-12 和 77-4-19 对于噬菌体  $K_1$  和  $K_2$  是具有抗性的。

经测定，菌株 77-4-12 和 77-4-19 体外不携带噬菌体，初步认为不是溶源性的。

### 三、抗株的生产能力

取抗株斜面与亲株斜面各 5 支，每支挖块接种 3 只摇瓶，振荡培养，120 小时及 144 小时测定卡那霉素生物效价，实验结果表明，选出的抗株产生卡那霉素的能力不低于亲株的水平（见表 1）。

表 1 抗株与亲株的摇瓶发酵结果比较

菌 株	卡那霉素效价（微克/毫升）	
	120 小时	144 小时
77-1-17	3364	3539
77-1-19	3309	3458
77-4-12	3116	3387
77-4-19	3062	3552
59-29	3214	3216

注：上表所列是 15 只摇瓶的平均值，一级摇瓶发酵，效价测定采用微生物法，指示菌为枯草杆菌 (*Bacillus subtilis* 6633)。

今年二月噬菌体危害十分严重时，曾将抗株 77-1-17 和 77-1-19 投入生产，使用近三个月，未再发生噬菌体危害，发酵水平与亲株相近（见表 2）。目前已将抗株 77-4-12 和 77-4-19 投入生产，发酵单位基本正常。

表 2 抗株与亲株生产情况对照表

月 份	发 酵 罐 数	平均单位 (微克/毫升)	发 酵 最高单 位 (微克/毫升)	发 酵 最低单 位 (微克/毫升)	使 用 菌 种
1977 年 1 月	21	5,667	7,091	4,176	59-29, 28,* 154*
1977 年 4 月	33	5,717	6,918	4,681	77-1-17, 77-1-19

\* 28、154 为我厂原来使用的另两株生产菌种，对  $K_1$ 、 $K_2$  的敏感程度与 59-29 一样。

### 参 考 资 料

[1] 中国科学院微生物研究所噬菌体组： 噬菌体及其防

治，科学出版社，1973 年。

[2] 武汉抗菌素厂等： 武汉大学学报，(1): 41—49, 1975。

### 更 正

本刊 1977 年第三期第 54 页右栏第 6 行末尾“人”应为“人”；第 33 页左栏倒数第 2 行“以反向……(表 1)”，应为“以反向被动血凝法检出乙型肝炎表面抗原(表 1)”；第 6 页左栏第 3 行“氯化钠”应为“氯化钙”。