

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ที่มาและความสำคัญ

จากการสำรวจตัวเลขทางสถิติรายงานว่า ทุกปีในสหรัฐอเมริกามีผู้ป่วยเป็นโรคเกี่ยวกับกระดูกแตกประมาณ 6.3 ล้านคน ในผู้ป่วยจำนวนนี้มีประมาณ 550,000 คน ที่ต้องใช้วัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูก และตามรายงานเมื่อปี ค.ศ. 2000 มีจำนวนการใช้วัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูกส่วนสะโพกทั้งหมด 152,000 ครั้ง ซึ่งเพิ่มขึ้นร้อยละ 33 เมื่อเทียบกับปี ค.ศ. 1990 จึงคาดการณ์ว่าในปี ค.ศ. 2030 จะมีจำนวนความต้องการใช้วัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูกเพิ่มขึ้นประมาณ 272,000 ครั้ง และจากรายงานของ Clinica ที่สำรวจความต้องการของตลาดในปี ค.ศ. 2001 พบว่า ทั่วโลกมีมูลค่าการขายวัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูก 15 พันล้านเหรียญสหรัฐ และมีอัตราเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง ร้อยละ 13 ของทุกปี อีกทั้งในช่วงปี ค.ศ. 2000-2010 ประชากรของโลกที่มีอายุมากกว่า 65 ปีขึ้นไป จะมีจำนวนถึง 100,000,000 คน เนื่องจากการพัฒนาอย่างก้าวกระโดดของวิทยาการทางการแพทย์และเทคโนโลยี ซึ่งเป็นช่วงวัยที่มีความเสี่ยงต่อการเกิดโรคที่เกี่ยวข้องกับกระดูกมากที่สุด จึงทำให้โอกาสที่ต้องเข้ารับการผ่าตัด เพื่อปลูกถ่ายวัสดุทดแทนกระดูกอันเกิดความบกพร่องมากขึ้นตามไปด้วย [1]

ความต้องการวัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูกจะขึ้นอยู่กับระดับความบกพร่อง เช่น ถ้าความบกพร่องเกิดขึ้นเล็กน้อย กระดูกสามารถงอกออกมาใหม่ภายในเวลา 2-3 สัปดาห์ในอัตราที่แน่นอน แต่ในสภาวะที่เกิดความบกพร่องอย่างรุนแรงจนกระทั่งสูญเสียเนื้อกระดูกส่วนใดๆ ย่อมมีความจำเป็นต้องใช้วัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูกเพื่อรักษา และซ่อมแซม ดังนั้นวัสดุที่ถูกนำไปใช้จะต้องไม่สร้างความเสียหายต่อเนื้อเยื่อรอบๆ โดยการรักษา และซ่อมแซมกระดูกที่เกิดความบกพร่องอันเนื่องมาจากอุบัติเหตุ และการติดเชื้อมีหลายวิธี [1, 2] ดังนี้ การใช้กระดูกจากตัวผู้ป่วยเอง (autogenous bone) การใช้กระดูกที่ได้จากกระดูกที่มาจากไขกระดูก (isogenous bone) การใช้กระดูกที่ได้รับการบริจาคจากผู้อื่น (allogeneous bone) วิธีการดังที่กล่าวมานี้มีข้อจำกัดหลายประการ เช่น การใช้กระดูกจากตัวผู้ป่วยเอง จะมีในปริมาณที่จำกัด และต้องทำการผ่าตัดถึง 2 ครั้ง จึงอาจทำให้ตำแหน่งของกระดูกที่ถูกตัดออกมามีความเสี่ยงต่อการติดเชื้อ และได้รับความบอบช้ำ การใช้กระดูกจากกระดูกที่มาจากไขกระดูก และได้รับการบริจาคจากผู้อื่น มีค่าใช้จ่ายสูง เสียเวลานานในการผ่าตัด และอาจเป็นพาหะนำโรค เป็นต้น จากข้อจำกัดนี้ทำให้มีการวิจัย และพัฒนาเพิ่มขึ้นจนกระทั่งพบวิธี

ใหม่ คือ การใช้วัสดุปลูกถ่ายทดแทนกระดูกจากการสังเคราะห์ขึ้น (xenogenous bone) ในกลุ่มแคลเซียมฟอสเฟต โดยเฉพาะไฮดรอกซีอะพาไทต์ (hydroxyapatite) ซึ่งเป็นองค์ประกอบหนึ่งในโครงสร้างกระดูก และฟันของสัตว์มีกระดูกสันหลัง นอกจากนี้แล้วยังมีความหนาแน่นต่ำ มีความเสถียรทางเคมี มีความต้านทานต่อการขัดสีสูง ไม่ถูกต่อต้านจากระบบภูมิคุ้มกันของร่างกาย ไม่เป็นพิษต่อเนื้อเยื่อ และมีอัตราการเสื่อมสลายต่ำ จากสมบัติต่างๆ ข้างต้นส่งผลให้ไฮดรอกซีอะพาไทต์ถูกนำไปใช้อย่างกว้างขวาง และเป็นที่ยอมรับในงานด้านทันตกรรม และทางการแพทย์ [3] ดังนั้นงานวิจัยนี้ได้มีวัตถุประสงค์ในการนำเปลือกหอยแครงซึ่งเป็นวัสดุเหลือทิ้งจากอุตสาหกรรมอาหารและการบริโภค ไปใช้ให้เกิดประโยชน์ และเพิ่มมูลค่าด้วยการใช้เตรียมแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงอันเป็นตัวแทนในกลุ่มแคลเซียมเข้าทำปฏิกิริยากับกลุ่มฟอสเฟต เพื่อผลิตผงไฮดรอกซีอะพาไทต์

1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. เตรียมผงแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงมากกว่า 95% โดยน้ำหนัก จากเปลือกหอยแครง เพื่อใช้เป็นสารตั้งต้นในการเตรียมผงไฮดรอกซีอะพาไทต์
2. สังเคราะห์ผงไฮดรอกซีอะพาไทต์จากผงแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงที่เตรียมได้ด้วยวิธีการตกตะกอนร่วมทางเคมี

1.3 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับการศึกษา

1. ได้ผงแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงจากเปลือกหอยแครง เพื่อใช้เป็นสารตั้งต้นในการสังเคราะห์ผงไฮดรอกซีอะพาไทต์
2. ได้ทราบสมบัติทางเคมี และสมบัติทางกายภาพของผงแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงจากเปลือกหอยแครงที่มีความเหมาะสมต่อการใช้เป็นสารตั้งต้นเพื่อการผลิตผงไฮดรอกซีอะพาไทต์
3. ประเทศไทยมีผลงานสิ่งประดิษฐ์นวัตกรรมที่จะช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันของประเทศไทยไปสู่ระดับนานาชาติ

1.4 ขอบเขตการศึกษา

1. วัตถุดิบที่ใช้เป็นสารตั้งต้น คือ เปลือกหอยแครง
2. ดัชนีชี้วัดในงานวิจัย คือ สมบัติทางเคมี และสมบัติทางกายภาพของผงแคลเซียมออกไซด์ที่ได้จากเปลือกหอยแครง
3. สารที่ใช้ทำปฏิกิริยาร่วมกับผงแคลเซียมออกไซด์บริสุทธิ์สูงที่ผลิตได้ เพื่อผลิตผงไฮดรอกซีอะพาไทต์ คือ สารละลายในกลุ่มฟอสเฟต

1.5 เอกสารงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

สัมฤทธิ์ และคณะ (2552) [4] ศึกษาอิทธิพลของความร้อนต่อเปลือกหอยแครงที่อุณหภูมิ ตั้งแต่ 300°C ถึง 700°C ภายในอากาศเป็นเวลา 2 ชั่วโมง ด้วยเทคนิคการเลี้ยวเบนของรังสีเอ็กซ์ พบว่า เมื่อให้ความร้อนสูงกว่า 400°C จะเกิดการเปลี่ยนเฟสจากอราโกไนท์ไปเป็นแคลไซต์

สมหมาย และพวงทิพย์ (2544) [5] ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างธาตุองค์ประกอบ โครงสร้างผลึก และผลการตอบสนองต่อการรับรังสีของ โครงสร้างสัตว์ทะเลประเภทมีเปลือก และกระดองด้วยเครื่องเอ็กซ์เรย์ฟลูออเรสเซนซ์ เครื่องเอ็กซ์เรย์ดิฟแฟรคชัน กล้องจุลทรรศน์อิเล็กตรอน ชนิดส่องกราดพร้อมอุปกรณ์วิเคราะห์ธาตุ และเครื่องอ่านแสงเทอร์โมลูมิเนสเซนซ์ ทำให้ทราบ ปริมาณแคลเซียมคาร์บอเนต โครงสร้างผลึก และความสัมพันธ์ระหว่างแสงเทอร์โมลูมิเนสเซนซ์ กับปริมาณรังสีที่ได้รับในตัวอย่างแต่ละชนิด โดยปัจจัยที่มีผลต่อความสัมพันธ์ของปริมาณทั้งสอง คือ ลักษณะโครงสร้างของผลึกแคลเซียมคาร์บอเนตเอง (ผลึกในกลุ่มแคลไซต์ และอราโกไนท์) และผลของการเลื่อนกลางของสัญญาณที่ได้ (fading effect of the thermo luminescence signal) เมื่อ ทำการวัดแสงเทอร์โมลูมิเนสเซนซ์ของตัวอย่างอราบังสีที่ผ่านการเก็บไว้เป็นเวลานาน

กิตติศักดิ์ชัย และคณะ (2552) [6] ศึกษาเปลือกหอยแครงที่บดเป็นผง และเผาในบรรยากาศ ที่อุณหภูมิห้องตั้งแต่ 200°C ถึง 400°C เป็นเวลา 1 ชั่วโมง ด้วยเทคนิคการเลี้ยวเบนรังสีเอ็กซ์ พบว่า ที่อุณหภูมิห้องจนถึงอุณหภูมิ 200°C มีเฟสของอราโกไนท์เกิดขึ้น ที่อุณหภูมิ 300°C เฟสของอราโกไนท์เริ่มลดลงในขณะที่มีเฟสใหม่ของแคลไซต์เกิดขึ้นแทน ที่อุณหภูมิ 400°C มีการเปลี่ยนเฟสเป็น แคลไซต์อย่างสมบูรณ์ ซึ่งการเปลี่ยนเฟส และ โครงสร้างผลึกยืนยันด้วยวิธีแบบเรียลไทม์

Konno และคณะ (2002) [7] ศึกษาการเกิดผลึกอราโกไนท์ในปฏิกิริยา Causticizing จาก การตกตะกอนของระบบสารละลาย $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$ - $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ และทำการเลี้ยวผลึกที่อุณหภูมิ 25°C 50°C และ 75°C พบว่า ผลึกอราโกไนท์เกิดได้มากที่สุดที่อุณหภูมิ 50°C โดยมีปริมาณ 70-80% ของ ปริมาณผลึกทั้งหมด

Zhang และ Vecchio (2006) [8] ทดลองสังเคราะห์กระดูกเทียมชนิดเนื้อแน่นจากเปลือก หอย โดยใช้เปลือกหอยสังข์ (Conch) และ เปลือกหอยยักษ์ (Giant clam) เป็นวัตถุดิบตั้งต้นด้วยวิธี ไฮโดรเทอร์มอลที่อุณหภูมิต่างๆ ซึ่งได้นำเปลือกหอยแต่ละชนิดมาตัดให้เป็นชิ้นเล็กๆ ทำปฏิกิริยากับแอมโมเนียมไฮโดรเจนฟอสเฟต ในหม้อนึ่งความดันสูง (autoclave) ให้ความร้อนที่อุณหภูมิ 180°C-240°C เป็นเวลา 2 วัน ผลจากการทดลองพบไฮดรอกซีอะพาไทต์เนื้อแน่นสำหรับนำไปใช้ผลิตวัสดุทดแทนกระดูก

Yoshimura และคณะ (2004) [9] ศึกษาการเปลี่ยนเฟสของผลึกแคลไซต์เป็นผลึกไฮดรอกซีอะพาไทต์โดยวิธีไฮโดรเทอร์มอล จากการทำปฏิกิริยาระหว่างแคลเซียมคาร์บอเนตกับกรดฟอสฟอริกที่อุณหภูมิ 120°C และ 180°C พบว่า มีผลึกไฮดรอกซีอะพาไทต์ที่บริเวณพื้นผิวของผลึกแคลไซต์ปริมาณที่เกิดขึ้นอยู่กับความเข้มข้นของกรดฟอสฟอริก และเวลาที่ใช้ในการทำปฏิกิริยา

Tancred และคณะ (1998) [10] สังเคราะห์ผงไฮดรอกซีอะพาไทต์โดยใช้วิธีการแบบเปียก ด้วยการเติมแคลเซียมไฮดรอกไซด์กับกรดอโรฟอสฟอริกที่อุณหภูมิ 85°C ตามปฏิกิริยา



ผลจากการวิเคราะห์ด้วยเทคนิคการเลี้ยวเบนของรังสีเอ็กซ์ แสดงให้เห็นว่าไฮดรอกซีอะพาไทต์ที่สังเคราะห์ต้องทำการแคลไซน์ที่อุณหภูมิ 900°C เป็นเวลา 15 ชั่วโมง และจะมีความเสถียรที่อุณหภูมิ 1350°C

Bernache-Assollant และคณะ (2003) [11] เตรียมผงไฮดรอกซีอะพาไทต์ด้วยวิธีการตกตะกอน จากการค่อยๆ เติมสารละลายไดแอมโมเนียมฟอสเฟตที่มีแอมโมเนียมไฮดรอกไซด์ลงในสารละลายแคลเซียมไนเตรท โดยให้ความร้อน และอัตราการกวนคงที่ จนค่าความเป็นกรดต่างของสารผสม มีค่าเท่ากับ 9 นำสารแขวนลอยที่ได้ไปกรองโดยไม่ต้องล้าง แล้วอบให้แห้งที่อุณหภูมิ 80°C เป็นเวลา 12 ชั่วโมง นำผงที่ได้ไปบดให้ละเอียดเพื่อนำไปหาค่าอัตราส่วนต่อโมลของ Ca:P ด้วยเทคนิคการเลี้ยวเบนของรังสีเอ็กซ์ ซึ่งพบว่าผงไฮดรอกซีอะพาไทต์ที่ผ่านการเผาที่อุณหภูมิ 1000°C จะได้ค่าอัตราส่วนต่อโมลของ Ca:P เท่ากับ 1.667 เฉพาะฟิสิกของไฮดรอกซีอะพาไทต์ที่วัดได้

Ozyegin และคณะ (2002) [12] ได้เตรียมผงไฮดรอกซีอะพาไทต์จากกระดูกต้นขาของวัว โดยการแช่ในสารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ เพื่อกำจัดโปรตีน และไขมันออกให้หมด แล้วนำไปแคลไซน์ที่อุณหภูมิ 850°C เป็นเวลา 4 ชั่วโมง ซึ่งจะช่วยให้ไม่เหลือเชื้อโรค และสารที่จะทำให้เกิดภูมิแพ้ที่เป็นอันตรายต่อร่างกาย

Kumar และคณะ (2010) [13] ทำการสังเคราะห์ และศึกษาลักษณะเฉพาะของผงนาโนชีววัสดุชนิดไฮดรอกซีอะพาไทต์-แคลไซต์ โดยการทำปฏิกิริยาระหว่างแคลเซียมไนเตรตกับไดแอมโมเนียมไฮโดรเจนฟอสเฟตด้วยวิธีโซล-เจล จากนั้นนำผงที่เตรียมได้แคลไซน์ที่อุณหภูมิ 1100°C พบว่า สารผลิตภัณฑ์ที่ได้ คือ ไฮดรอกซีอะพาไทต์ 47.9% และเบตาไตรแคลเซียมฟอสเฟต 4.2%