



**“5406”放线菌培养基比较** 我们于1974—1977年收集了将近100种“5406”的培养基,采用1033和5406-2两个菌株进行了生长比较试验。比较过程中均以高氏合成1号培养基做对照,筛选的标准主要根据“5406”菌在斜面及平板上的生长培养特征和传代试验。最后选出四种较好的培养基,它们的优点是:配制时不需调节pH;培养基性能比较稳定,如菌苔平坦,菌落色泽红润,孢子丝发育正常,露滴较多且分布均匀等;传代试验中,以高氏合成1号较好,但移接5代后,退化菌落也超过50%。这4种培养基是:1.高氏合成1号培养基。2.合成2号培养基( $\text{NaNO}_3$  0.1%,  $\text{K}_2\text{HPO}_4$  0.1%, 其它成分与合成1号相同)。3.小米蛋白胨培养基(小米60克,蔗糖20克,蛋白胨2克,酵母片2克,土壤浸出液50毫升,琼脂25克,冷开水加至1,000毫升)。4.玉米籽蛋白胨培养基(玉米籽60克,蔗糖20克,蛋白胨2克,酵母片2克,琼脂25克,土壤浸出液50毫升,冷开水加至1,000毫升)。

(冀鹤鸣 李增芬 王燕郊)

**白僵菌防治二十八星瓢虫** 二十八星瓢虫是造

成马铃薯严重减产的害虫,采用化学农药及多种菌剂防治效果均不理想。我所从罹病的二十八星瓢虫蛹的尸体上分离到一株杀虫效果良好的球孢白僵菌。此菌株对二十八星瓢虫寄生致死率很高,225亩大田防治试验结果,成虫下降率为92.9%,幼虫下降率为92.5%。此菌株对玉米螟、蛱蝶、金针虫、金龟子、小萝卜蝇、玉米枯心蛾、地老虎等害虫,也有一定防治作用。

(黑龙江省伊春地区农业科学研究所)

**用呋喃西林防治井冈霉素发酵染菌** 我厂经一年多来的试验,应用呋喃西林防治井冈霉素发酵中污染杂菌,收到了良好效果,使染菌率下降了90%以上,发酵水平得到提高。具体方法是,将呋喃西林单独灭菌,灭菌压力1.1公斤/厘米<sup>2</sup>,时间不超过30分钟。在发酵接种时或染菌初期加入10—15微克/毫升浓度的呋喃西林。这样就能有效的防治常见杆菌的污染与危害,而对井冈霉素产生菌的正常生长和发酵无任何不良影响。

(广东省肇庆地区微生物药厂)

**黑龙江省菌种保藏及应用技术经验交流会**

1978年3月20—23日,黑龙江省科委、黑龙江省应用微生物研究所在海伦县主持召开了黑龙江省菌种保藏及应用技术经验交流会。参加会议的有来自省内及北京、辽宁、吉林有关单位的130名代表。会议总结了黑龙江省菌种保藏室建立以来的菌种收集、保藏、供应、交流工作,以

及探索新的保藏方法和防止菌种退化方面的研究工作。会议介绍了根据当地的气候特点,用微生物促进农作物早熟、高产、稳产等方面应用技术和菌种复壮的典型经验。

会议认为,为了支援农业大干快上,如何扩大菌种的筛选对象,建立新的筛选方法,努力筛选出廉价、高效的农用抗菌素及微生物农药,是我省防治农作物病虫害的重要研究内容。菌种的好坏,关系到微生物产品的产量与质量,因此,积极开展菌种保藏、防止菌种退化等方面的研究工作十分重要。

会议讨论了如何加强菌种统一管理的问题,强调要杜绝乱起名、乱编号,避免菌种混乱,并制订了全省菌种统一管理方案。会议建议早日建立全国菌种保藏机构,实行全国菌种统一编号管理,尽快出版全国菌种目录,开展国际间菌种交换。

(黑龙江省应用微生物研究所)

**全国水稻病毒病综合防治科研协作会议** 全国水稻病毒病综合防治科研协作会议于1978年1月8—16日在福建省沙县召开。参加会议的有13个省、市代表共72人,会议总结交流了各地水稻病毒病综合防治的研究成果和经验,开展了学术活动和制订1978—1980年科研协作计划和较长远的规划。

会议指出,两年来防治水稻病毒病的科研工作取得了新的进展,一些病区,建立了大面积综合防治示范样板,防病效果达80%左右。各单位鉴定出一批抗病品种和品系,还开展了对抗性育种和抗性遗传规律的探讨。水稻病毒病流行规律方面,根据虫媒主要传毒代的数量、带

毒虫率,早稻发病多少及气候条件等因素,可大致预测当年晚稻病害流行程度。在研制高效价的普通矮缩病毒抗血清的基础上,已在实验室条件下,应用反向间接血凝法和炭凝法快速检测虫媒带毒率初步成功。会议认为,今后应着重对水稻抗病性鉴定和抗病育种,病毒病流行规律,以及病原鉴定和抗血清应用等三方面加强研究,争取在较短时期内有所突破。

(浙江省农科院植保所水稻病毒病组)

**淀粉质原料连续发酵酒精新工艺技术座谈总结会** 1977年12月12—26日,由广西轻工业局、江西食品发酵研究所以及有关工厂、大专院校等单位25人组成的总结小组,在广西桂平糖厂,对该厂淀粉质原料连续发酵酒精的新工艺进行技术座谈总结。总结小组在深入实际、进行调查研究之后,写出了淀粉质原料连续发酵酒精技术总结。总结小组认为,桂平糖厂自1970年开始进行的淀粉质原料连续发酵酒精的试验,1973年已获得基本成功,近几年又有较大进展。实践证明,此项新工艺具有以下优点:1. 提高设备利用率25%,2. 提高出酒率(大米原料淀粉出酒率为56.3%,原料出酒率为40.87%),3. 减轻工人劳动强度,节省水、电、蒸汽。连续发酵新工艺基本上可使酒精生产全部实现连续化,这为进行仪表控制,实现酒精生产自动化准备了条件。该厂使用了木薯、玉米、大米等淀粉原料连续发酵酒精都获得了很好效果。这项新技术的推广和应用,将使我国酒精工业的生产技术达到一个新水平。

(淀粉质原料连续发酵酒精新工艺技术座谈总结小组)