



全国味精工业第三届经验交流会

1978年11月22—27日在四川省万县市召开了全国味精工业第三届经验交流会。出席这次会议的有味精生产厂、大专院校、科研设计单位等133个单位的229名代表。

会上，代表们就谷氨酸发酵、转化、生理测定、提取精制等进行了广泛的交流。有关单位做了国外味精生产的考察报告等。代表们开阔了眼界，找出了差距，明确了味精工业的发展方向。会议还讨论和通过了轻工部颁发的全国味精质量统一标准(草案)和味精生产技术经济指

标统一计算方法。

根据形势发展的需要，会议认为今后各协作区应采取灵活多样的形式及时交流和推广先进经验；为了更好地完成大会提出的以提高质量为中心，进一步提高“三率”(高酸、高转化、高收率)的主攻任务，会上开展了厂际之间的竞赛，比生产水平、比贡献大小。争取在较短时间内使味精生产成本大幅度降下来，把味精生产水平促上去。

(本刊讯)

“7216”杀虫菌鉴定会

湖北省科委于1978年12月1—4日在天门县召开了“7216”杀虫菌鉴定会。北京、河北、广东等11个省市的科研机构、大专院校、微生物农药厂等46个单位的代表64人参加。

1972年4月，天门县微生物研究所从该县

岳口镇汉江二大队棉花仓库内自然死亡的红铃虫幼虫分离出一株产晶体毒素的芽孢杆菌,编号为“7216”。几年来,该所在有关单位的协助下,对“7216”杀虫菌的分类地位、生产、应用和毒性进行了大量的试验研究。

代表们根据科学试验数据,对照国内外科学文献,对“7216”菌的分类地位进行了认真的鉴定,并一致通过了《“7216”杀虫菌鉴定证书》,将“7216”定名为苏云金杆菌天门变种 [*Bacillus thuringiensis* var. *tienmensis* (7216)]。

与会代表一致认为:“7216”杀虫菌是我国自己发掘的一种毒力较强的新的微生物资源,液体深层发酵和固体生产的工艺基本成熟。“7216”菌具有菌体生长繁殖较快、容易过滤等优点,建议列入国家生产计划,推广应用。

会议还建议进一步加强发酵工艺、产品质量标准化等问题的深入研究,以降低成本,加速推广。

(邹家兴、文昌明供稿)

固定化青霉素酰化酶生产 6-APA 鉴定会

化工部委托上海化工局于 1978 年 12 月 21—25 日在上海主持召开了“固定化青霉素酰化酶生产 6-APA 技术鉴定会”。参加会议的有 12 个省市的科研、生产部门和高等院校共 44 个单位 112 名代表。

与会代表听取了南、北两协作组的研究、中试及试产报告,参观了生产工艺过程和设备;进行了认真的讨论,通过了技术鉴定书。会议认为,利用大肠杆菌 AS1.76 和 D₈₁₆ 两种固定化细胞生产 6-APA 的工艺是成熟的,固定化细胞的制备和使用稳定性达到国际文献报道的先进水平。反应器设计合理。与化学法相比,具有工艺简便、无环境污染、成本低等优点。为我国大规模发展半合成青霉素工业解决了基本原料 6-APA 的生产问题。

会议最后提出,该项工作还需进一步提高,建议对防污染措施还需进行长期考虑,并建议化工部统一组织生产固定化细胞和戊二醛。

(孙万儒供稿)

磷酸转乙酰酶(PTA酶)高产菌株的筛选及 PTA 酶制剂的质量标准

上海市工业微生物研究所(以下简称上海工微所)从该所保藏的大肠杆菌中筛选得到产 PTA 酶活力较高的菌株 *E. coli* B₂₃ (AS 1.77),并确定了 PTA 酶的生产工艺。1978 年 9 月在苏州市召开华东药品检定协作区生化药品检验交流会上,对用 PTA 酶测定辅酶 A 含量的方法进行了现场考查,认为该法专一性强、结果可靠,应予推广。会议建议由上海工微所生产 PTA 酶,制剂规格暂定为 60 单位/安瓿,稀释成 30 单位/毫升时,ΔE_{PTA} 应为 0.05—0.08。

会议还对上海工微所生产的 PTA 酶底物乙酰磷酸二锂盐进行了技术鉴定,建议该所生产,其规格暂定为 25 毫克/安瓿,纯度应大于 60%。

(俞慧君供稿)

正烷烃发酵生产长链混合二元酸中试鉴定会

1978 年 12 月 26—29 日,由上海市化工局主持,在上海召开了正烷烃发酵生产长链混合二元酸中型试验技术鉴定会。参加会议的有来自科研单位、高等院校、工厂等 37 个单位的 73 名代表。

会上,中国科学院微生物研究所和上海溶剂厂作了关于“正烷烃发酵生产长链混合二元酸”的小试和中试报告。郑州大学等单位作了混合二元酸用于制尼龙工程塑料、增塑剂和香料等方面的应用试验报告。代表们对上述报告进行了认真的审议和讨论,并参观了中试现场,一致认为:热带假丝酵母突变株 U₃₋₂₁ 是目前国内外同类研究中较优良菌株,它直接以轻蜡为主原料,发酵制取长链混合二元酸,工艺路线可行,成本较低,小试到中试的放大重复性好,取得了扩大生产所需的工艺和主要工程数据,在此基础上,可考虑工业生产。通过初步应用试验表明,此产物可以代替蓖麻油裂解产生的癸二酸,且制成的产品具有较好柔韧性。

会议认为,在发酵罐型的选择、产品质量、

三废的综合利用等方面应继续开展试验研究,进一步提高生产水平。

(陶增鑫供稿)

发酵法生产赖氨酸、异白氨酸技术鉴定会

发酵法生产L-赖氨酸、L-异白氨酸中间扩大试验技术鉴定会于1978年12月12—15日在江苏省常州市召开。参加会议的48名代表来自11个省、市的33个单位。会议由常州市轻工业局主持。

会上,常州味精厂和中国科学院微生物研究所作了发酵法生产L-赖氨酸、L-异白氨酸中间扩大试验的研究报告。代表们到常州味精厂参观了中间试验车间,查看了试验数据,对技术报告进行了认真的审查。大家认为,在现有条件下,工艺路线是可行的,符合工业投产要求,可以进行扩大生产。根据代表们的意见,会议做出了审查结论,通过了技术鉴定书。

与会代表还对L-赖氨酸、L-异白氨酸以及其它氨基酸的应用问题展开了热烈的讨论。一些应用单位在用此两种氨基酸做为饲料添加剂、配制复合结晶氨基酸输液及制取生化试剂方面,也在会上进行了交流。会议认为,如何进

一步提高这两种氨基酸发酵生产水平,降低生产成本,是目前急待解决的问题。

(莫凌供稿)

瓶栽银耳 利用法国梧桐 (*Platanus orientalis* L.)等树种的锯木屑瓶栽银耳,一般每瓶可收干耳6—10克,每担木屑可收干耳2,100—3,500克。比段木栽培法产量高6—10倍。我们所用 的银耳菌种 (*Tremella fuciformis* Berk.) 为地外7701和漳州菌种。培养基为:木屑78斤,麦皮18斤,白糖1斤, pH6.2—6.8,含水量56%左右。为了使银耳子实体长出瓶外,需将上述培养料装至离瓶口0.3厘米处,高压灭菌后接种。置25℃、相对湿度为60%的培养室内培养,8—10天后,打开塑料薄膜瓶塞,换用消毒牛皮纸盖,7—10天内控制室温为22—24℃并加强通风。4—5天后开瓶检查,待幼耳长到3厘米左右时即可放入栽培室,室温为23℃,相对湿度95—100%,注意通风,8—10天后即可采耳。在第一次割耳后,相对湿度要调至90%左右再进行培养。一般能收两次,整个栽培过程约需35—40天。此外,在子实体生长期,要注意通风,严防高温烂耳,及时防治病虫害。

(陈启水供稿)